

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI
«Yengil sanoat texnologiyasi»
fakulteti
«Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi» kafedrası

Himoyaga ruxsat etildi
Fakultet dekani
_____ U. Meliboyev
«__»_____ 2016 yil

5321200-“Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi
bo’yicha bitiruvchi

Mannobov Muxammadkodir Sharobiddin o’g’lining
“Quva PTKda yirik iflosliklardan tozalovchi uskunani takomillashtirish”
mavzusidagi

Bitiruv malaka ishi

Bitiruvchi: _____ M. Mannabov

Ilmiy rahbar: _____ X. Sharipov

Kafedra mudiri: _____ M. Tojiboyev

Namangan - 2016 y.

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

“Yengil sanoat texnologiyasi” fakulteti

«Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi» kafedrası

“Tasdiqlayman” _____

Kafedra mudiri M. A. Tojiboyev

2015 yil “11” yanvar

5321200-«Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi» ta’lim yo’nalishi
8au-12 guruhi talabasi Mannobov Muxammadkodir Sharobiddin o’g’liga

Bitiruv malaka ishi bo’yicha topshiriq

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi “Quva PTKda yirik iflosliklardan tozalovchi uskunani takomillashtirish” 2015 yil “31” dekabrda Nam MTI rektorining № sonli buyrug'i asosida tasdiqlangan.
2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati- “ ” iyul 2016 yil
3. Bitiruv malaka ishini bajarishga doir boshlang'ich ma'lumotlar
Quva PTK biznes rejasi, Bosh bino sxemasi
4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro'yhati).

Kirish

Texnologik qism

Mexanika qism

Mehnat muhofazasi

Iqtisodiy qism

5. Chizma ishlar ro'yhati (chizmalar nomi aniq ko'rsatiladi)
 1. Quva paxta tozalash korxonasining bosh rejasi
 2. Quritish tozalash bo'limi sxemasi
 3. Quva paxta tozalash korxonasining texnologik jarayoni
 4. Takomillashtirilgan ishchi qismlar ko'rinishi
 5. Taklif qilinayotgan tozalash mashinasi sxemasi
 6. Iqtisodiy samaradorlik hisobi

6. Bitiruv malaka ishi bo'yicha maslahatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. SH.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	X. Sharipov	11.01.2015	05.02.2016
2	Texnologik qism	X. Sharipov	18.01.2016	30.04.2016
3	Mexanika qism	X. Sharipov	31.03.2016	25.05.2016
4	Mehnat muhofazasi	A. Bobomatov	13.05.2016	27.05.2016
5	Iqtisodiy qism	O. Kozokov	02.06.2016	02.06.2016

Topshiriqlar to'liq bajarildi _____ X. Sharipov

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	05.02.2016	
2	Texnologik qism	30.04.2016	
3	Mexanika qism	25.05.2016	
4	Mehnat muhofazasi	27.05.2016	
5	Iqtisodiy qism	02.06.2016	

Bitiruv malaka ishi rahbari: _____ X. Sharipov

Topshiriqni bajarishga oldim: _____ M. Mannabov

Topshiriq berilgan sana: 2016 yil "11 " yanvar

Himoyaga ruxsat: 2016 yil " " iyul

Kafedra mudiri: _____ M. Tojiboyev

Mundarija

Kirish	
Texnologik qism	
Mexanika qismi	
Mehnat muhofazasi qismi	
Iqtisodiy qism	
Xulosa	
Foydalanilgan adabiyotlar	
Ilovalar	

KIRISH

Prezidentimiz Islom Karimov tomonidan Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish konsepsiyasi, bu boradagi jarayonni yanada kuchaytirish uchun yangi va yanada keng imkoniyatlar ochib bermoqda. Ushbu dasturiy hujjatga muvofiq iqtisodiyotni erkinlashtirishni jadallashtirishga qaratilgan qonunchilik bazasi takomillashtirilmoqda, Iqtisodiyotimiz shu jumladan paxta tolasini yetishtirish hamda to'qimachilik kabi muhim tarmoqlar raqobatbardoshligini yanada oshirishga doir aniq maqsadli chora-tadbirlar hayotga tadbqiq etilmoqda.[2]

Davlatimizning eng asosiy maqsadi xalqning moddiy, madaniy va ma'naviy hayot darajasini ko'tarish, erkin bozor munosabatlariga asoslangan iqtisodiyotni qurish, xalqimiz uchun obod va farovon hayot barpo etish, xalqaro maydonda o'zimizga munosib o'rin egallashdan iboratdir.

O'zbekiston – Jahon bozoriga ishonchli va barqaror paxta yetkazib beruvchi mamlakatdir. Mamlakatimiz paxta tolasini sifatini oshirishga doimiy e'tibor qaratgani holda bu sohaga oid barcha xalqaro tadbirlarda faol ishtirok etmoqda, paxta yetishtirish texnologiyasini takomillashtirish, yuqori sifat ko'rsatkichlariga ega paxta tolasini ishlab chiqarishni ko'paytirishga yo'naltiriladigan sarmoyalar hajmini oshirmoqda.

Mamlakatimizda eng yuqori jahon talablariga javob beradigan paxta mahsulotlarini ishlab chiqarish, qayta ishlash va sotish bo'yicha tashkil qilingan zamonaviy kompleks iqtisodiyotimizni jadal rivojlantirishga xizmat qilayotir. Bunday yutuqlarga davlatimiz rahbari Vatanimiz mustaqilligining ilk yillaridan sobiq tuzumdan meros qolgan xom ashyo yetkazib berishga yo'naltirilgan bir yoqlama iqtisodiyotni tubdan o'zgartirish vazifasini qo'ygani samarasida erishilmoqda. Iqtisodiyotning paxta va to'qimachilik tarmog'i ham jadal rivojlanmoqda. Mazkur jarayon ilgari bo'lgani kabi paxta maydonlarini kengaytirishning ekstensiv uslublariga emas, balki zamonaviy agrotexnologiyalarni qo'llash hisobidan ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, jahon talablariga to'la javob beradigan yangi paxta navlarini joriy etish, paxtakorlar – fermer va dehqonlar uchun barcha zarur moddiy-texnik

sharoitlarni yaratish, ularga imtiyozli kreditlar ajratish hamda davlat xaridlarini ta'minlashga asoslangan. Chuqur tarkibiy tub o'zgarishlar amalga oshirildi, ishlab chiqarishning barcha bo'g'inlari modernizatsiya qilindi, texnik va texnologik qayta jihozlandi, infratuzilma jadal rivojlantirilmoqda, zamonaviy bozor mexanizmlari keng joriy etilmoqda. Mazkur ishlar bugungi kunda ham davom ettirilmoqda. Bularning barchasi paxta tolasi sifatini yanada oshirishga xizmat qilmoqda. Mamlakatimizda paxtani ishlash va tayyor to'qimachilik mahsulotlarini ishlab chiqarish, ularning turi hamda hajmini ko'paytirish uchun yanada keng imkoniyatlar yaratilmoqda.

O'zbekiston Milliy iqtisodiyotining muhim sohasi – paxta tolasi ishlab chiqarishda zamon talablariga mos keladigan texnologiyalarni qo'llashni talab qiladi. Hozirgi kunda bu sohaning oldida turgan asosiy vazifa tola va chigitning tabiiy xususiyatlarini saqlagan holda sifatli tolali xom ashyo ishlab chiqarishdan iborat.

Paxtani dastlabki ishlash bir qator texnologik jarayonlardan iborat bo'lib (joylashtirish, saqlash, tashish, quritish, tozalash, tola ajratish va boshqalar), o'ziga xos texnologik zanjirni tashkil etadi. Bu texnologik zanjir har bir jihozning ish unumi va undan oldingi mashinalarning ish sifatiga chambarchas bog'liqdir. Mana shu masalani inobatga olgan holda paxtaning sifat ko'rsatkichlariga texnologik zanjir jihozlari ta'siri katta degan xulosaga kelish mumkin. Paxta tolasining jahon bozoridagi raqobatdoshligi asosan tashqi ko'rinishi tola uzunligi, hamda tarkibidagi ifloslik va nuqsonlar miqdoriga qarab belgilanadi. Paxta xom-ashyosini mayda iflos aralashmalardan, o'lukdan tozalash uchun tarkibida qoziqchali barabanlar, to'rli yuzalar bolgan tozalash mashinalari, yirik iflosliklardan tozalash uchun arrali va cho'tkali ajratuvchi barabanlar, ildiruvchi cho'tka, koloznikli panjaralar bilan jihozlangan paxta tozalash mashinalari qo'llaniladi.

Men bitiruv malakaviy ishimda Quva PTKda yirik iflosliklardan tozalovchi tozalash mahinasini o'rgandim.

TEKNOLOGIK QISM

Quva paxta tozalash zavodi 1909 yilda qurilgan bo'lib, uning mahkamasi Qo'qonda joylashgan aka-uka S. X. va A. X. Keverkovlarga qarashli bo'lgan Savdo saroyida boshqarib turgan.

Zavod mahkamasi Qo'qonda joylashgan og'a-ini Keverkovlarniki bo'lganligini arxiv xujjatlari tamomila tasdiqlaydi.

1938-1941 yillarda Gruzdeva, 1941-1943 yillarda Normuxamedov, 1943-1962 yillarda S.Karimov, 1962-1966 yillarda Tojimirzaev, 1966-1968 yillarda Sobirov rahbarlik qilganliklari ma'lum bo'ldi. 1968 yildan 1977 yillarda Karimov Odiljon rahbarlik qilganlar.

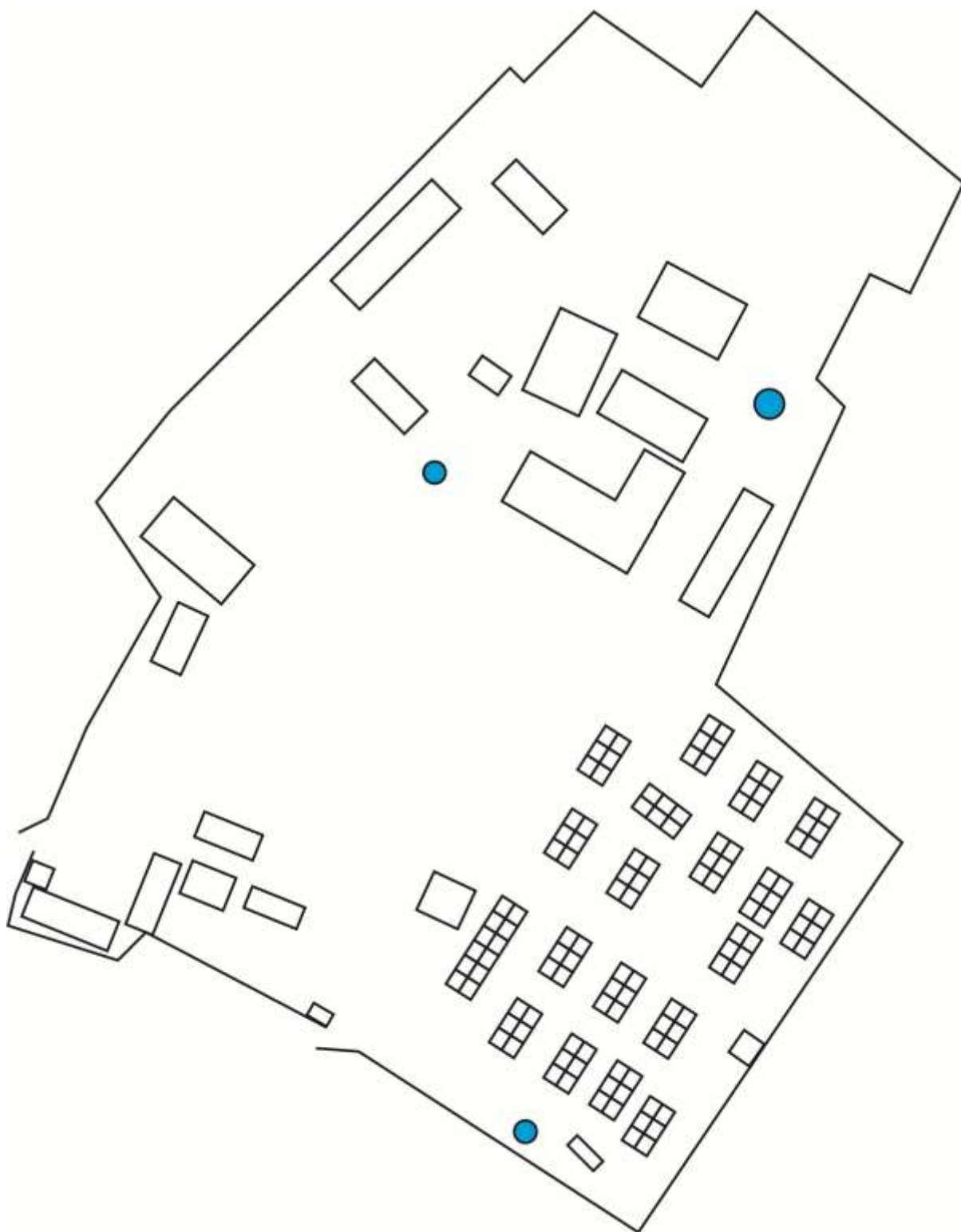
1964 yilda korxona uchinchi marta rekonstruktsiya qilindi. Eski jinlar yangilari bilan almashtirildi, 80 ta arrali XDD markali jinlar o'rnatildi.

Respublikamiz mustaqillik e'lon qilingandan so'ng zavod "Quva paxtani qayta ishlash" hissadorlik jamiyatiga aylantirildi.

Yangi 5ДП-130 markali jin mashinasidan 3 dona o'rnatildi, qisqa texnologiyaga o'tkazildi. Kelgusida jamiyatning ishlab chiqarish binolarini hozirgi zamon talablari asosida qayta ta'mirlash rejalashtirilgan.

Zavod bosh binosida joylashgan tola va momiq ajratish sexlarini, tozalash sexi binosiga ko'chirib olib o'tish (2-rasm). Buning uchun 2005 yil paxta hosilini 2006 yil iyun-iyul oylarida qayta ishlab tugatish zarur. Chunki press sexi xozirgi kunda tozalash sexi binosi bilan tutashib ketgan podstantsiya binosini o'miga qurilishi kerak. Podstantsiyani shu kunlarda buzib bo'lmaydi, sabab tozalash sexi podsushka xozirgi kunda shu podstantsiya orqali elektr-energiya bilan ta'minlanmoqda.

Tola va momiq ajratish sexlarini tozalash sexiga olib o'tilsa, zavodning barcha sexlari bitta binoga mujassamlanadi.



1-rasm. “Quva paxta tozalash” A/J bosh rejasi

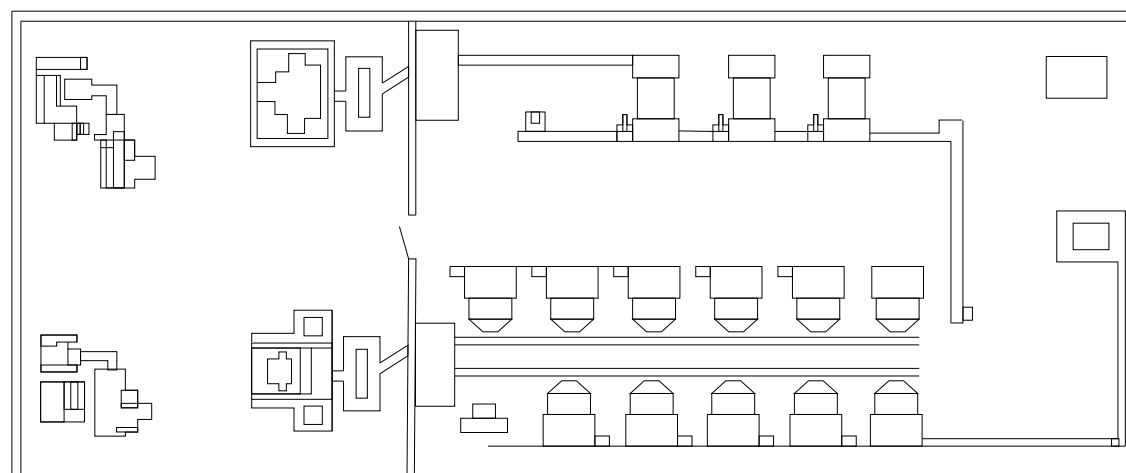
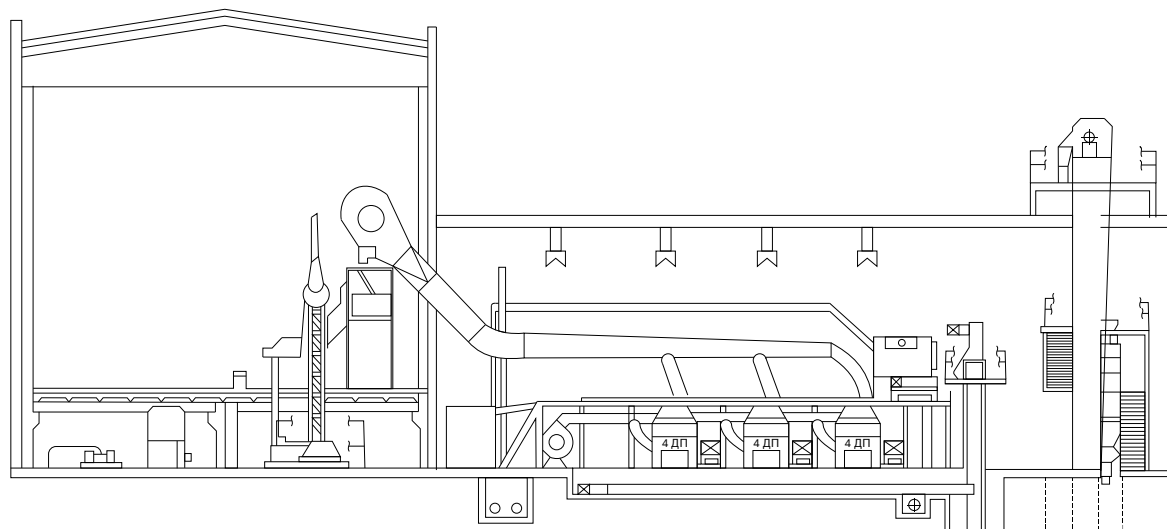
Quritish-tozalash sexi.

Zavodning quritish-tozalash hamda bosh binosida hozirgi kunda ishlab turgan dastgohlar:

1. O'txona ИИЧ-1,5	2 dona
2. Issiq havo haydovchi ventilyator D-11,2	2 dona
3. Separator CC-15A	2 dona
4. Quritish barabani 2СБС	2 dona
5. Paxtani mayda va yirik iflosliklardan tozalovchi YXK liniyasi	2 dona

Zavodning bosh binosida xozirgi kunda quyidagi ishlab chiqarish dastgohlari ishlab turibdi:

1. Separator CC-15A	1 dona
2. Tola ajratish dastgohi 5ДП-130	3 dona
3. Tola tozalash dastgohi 1БПУ	3 dona
4. Paxta bo'luvchi shnek ИПХ	1 dona
5. Momiq ajratish dastgohi	10 dona
6. Chigit shnegi ИИС	10 dona
7. Chigit elevatori ЭС-14	2 dona
8. Tola presslash dastgohi ДБ-8237	1 dona
9. Momiq va qo'shimcha mahsulot:	
Presslash dastgohi ДБ-8237	1 dona
Presslash dastgohi Д-8237	1 dona
10. Tola kondensori 5KB	1 dona
11. Momiq kondensori КПБ-8	2 dona
12. O'lyuk kondensori КПБ-0,8	1 dona
13. Pux kondensori КПБ-0,8	1 dona
14. Momiq tozalash dastgohi (zavodda tayyorlangan)	1 dona



2-rasm. Quva paxta tozalash korxonasining bosh binoning ko'rinishi

Jumladan tozalash sexi. Tola ajratish sexi, momiq ajratish sexi, presslash.

Korxonalar tuzilishi va uni boshqaruvi ishlab chiqarishni tashkil qilish va xisob texnologiyasi buxgalteriyaning tashkiliy tuzilishi bilan tanishish.

Korxonalar – jamiyat ehtiyojini qondirish va daromad olish maqsadida mahsulot ishlab chiqarish, ishlar va xizmatlar bajarish uchun belgilangan qonun asosida tashkil qilingan mustaqil xo'jalik yurituvchi sub'ekt bo'lib hisoblanadi. «O'zbekiston Respublikasida korxonalar to'g'risida»gi Qonunda korxonalarning tashkiliy huquqiy shakllari belgilab berilgan. Ularning asosiylaridan biri bu ochiq tipdagi aksionerlik jamiyatidir.

Korxonadagi ishchilar g'aram maydonlaridagi paxta g'aramlarini qo'l bilan buzib, quvurga uzatishadi va quvur orqali o'tib 2ЧТЛ rusumli toshtutkichka kelib, chigitli paxta tarkibidagi og'ir aralashmalar ajratiladi. Undan so'ng chigitli paxta CC-15A rusumli separatorga kelib chigitli paxta havodan ajratiladi. Havodan ajratilgan chigitli paxta taqsimlovchi shnek orqali 2СБС rusumli qurutish barabaniga tushadi, u yerda chigitli paxta kerakli namlikkacha qurtuladi. Agar namlik 19% dan yuqori bo'lsa, ikkinchi quritish barabaniga ТЛН rusumli qiya lenta yordamida uzatiladi. Quritilgan paxta yana CC-15A rusumli separatorga kelib, havodan ajratiladi. So'ngra taqsimlovchi shnek ПТН yordamida 2 ta oqim liniyasiga taqsimlanadi. Taqsimlangan paxta mayda iflosliklardan ajratish uchun YXK rusumli mayda va yirik iflosliklardan ajratuvchi mashinada iflosliklardan tozalanadi. Iflosliklarga aralashib qolgan chigitli paxta PX rusumli regeneratorda ajratib olinib, separatorga boradi. Tozalangan chigitli paxta bosh binoga quvur orqali o'tadi.

Bosh binoga quvur orqali kelayotgan chigitli paxta separatoridan o'tib taqsimlovchi shnekka tushib, u orqali 3 ta 5ДН-130 rusumli jinlarga taqsimlanadi. Ortib qolgan paxta BIM bunkeriga yig'iladi. Jinlarda chigitdan tolasi ajratib olinadi. Ajartib olinga tola 1БНУ tola tozalagichda tozalanadi va tola uzatish quvurida tola presslash sexiga boradi. Chigit esa ИИРС yig'uvchi

shnek orqali linterlash sexiga boradi. Jin va tola tozalagich mashinalaridan chiqqan tolali chiqindilar presslash sexiga boradi.

Jinlangan chigit IIIPC yig'uvchi shnek yordamida yig'ilib, ЭC-14 elevator yordamida IIIC taqsimlovchi shnekka uzatib beriladi. Taqsimlangan chigitlar 10 ta 5JII rusumli linter mashinalarida kalta tolalar chigitdan qirib olinadi. Qirib olingan momiqlar presslash sexiga quvur orqali uzatiladi.

Linterdan momiqi ajratib olingan chigit yig'uvchi shnek orqali yig'ilib, elevatorga keladi va elevator orqali chigit omboriga boradigan shnekka chigitlarni uzatib beradi. Chigitlar esa shnek orqali chigit omboriga boradi.

Linterlardan ajralib chiqqan tolali chiqindilardan tolasi ajratib olinib presslash sexiga quvur orqali boradi.

Tola quvur orqali o'tib 5KB kondensoriga boradi. Kondensorda tola havodan ajratib olinadi, shu bilan birga mayda iflosliklardan tozalanadi va tola $10-12 \text{ kg/m}^3$ zichlikda zichlab beriladi. Tola kerakli foizda namlanib, K20.801 shibbalagichda $550-600 \text{ kg/m}^3$ zichlanib ДБ-8237 rusumli toylash mashinasida toylanadi. Toylangan tola tarozida tortilib, tayyor mahsulot omboriga olib boriladi.

Qirib olingan momiq quvur orqali KJI rusumli momiq kondensoriga boradi. Kondensorda momiq havodan ajratib olinadi va OBM-A rusumli momiq tozalagichda tozalanib, YTB momiq shibbalagichda shibbalanib, ДА-8237 rusumli presslash mashinasida toylanadi. Toylangan momiq toylari tarozida tortilib, tayyor mahsulot omboriga olib boriladi.

Tozalangan tolali chiqindilar esa КПБ kondensorida havodan ajratib olinib, ДА-8237 rusumli presslash mashinasida toylanadi. Toylangan uluk tarozida tortilib tayyor mahsulot omboriga olib boriladi.

Quva paxta tozalash zavodi ishlab chiqarish dasturini hisoblash tartibi

1-jadval

Hisoblash uchun dastlabki quyidagi ma'lumotlardan foydalanish

Xom ashyo bazasining hajmi, Q_{paxta}	31622
Zavodda ishlaydigan jinlar soni, K_m	3
Jin silindridagi arralr soni, K_{ar}	130
Tola chiqishi, V_t	32,7
Korxonaning ishlash tartibi, n_c	3
Korxonaning ishlash vaqti, soat	8
Uskunalarining FIK	0,9
Lint olish darajasi B tip	2,8
Linterlar soni	10
Linter ish unumdorligi, P_r	1000
PTPdagi paxta miqdori, Q_{ptp}	15527
Bir yildagi kunlar soni, N	243
Yil davomidagi dam olish kunlari, N_d	35
Qonuniy bayram kunlari, N_b	4
Kapital ta'mirlash kunlari, N_{kp}	30
Tola toyining og'irligi	220
Lint va tolali chiqindi toyining og'irligi	225

Hisoblash

1. PTZning yil davomida ishlash vaqtini hisoblaymiz:

$$T = [N - (N_d + N_b + N_{kp})] = [243 - (35 + 4 + 30)] \cdot 3 \cdot 8 \cdot 0,9 = 3758,4 \text{ soat} \quad (1)$$

2. Arrali jinda ishlab chiqariladigan umumiy tola hajmini aniqlaymiz:

$$Q_T = \frac{Q_p V_t}{100} = \frac{31622 \cdot 32,7}{100} = 10340 \text{ tonna} \quad (2)$$

Jinlarning o'rtacha ish unumdorligini aniqlaymiz:

$$P_{o'rt} = \frac{Q_m \cdot 1000}{K_m \cdot K_{ar} \cdot T} = \frac{10340 \cdot 1000}{2 \cdot 130 \cdot 3758,4} = 7,1 \text{ kg} \cdot \text{arra} / \text{soat} \quad (3)$$

4. Tola navlari bo'yicha paxtaning assortimenti.

Paxta navi	Paxta hajmi		Tola navlari bo'yicha hajmi										Tola hajmi	
			1		2		3		4		5			
	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T
I	66,5	21022	71,0	14919,6	29,0	6101,9	0,0		0,0		0,0		33,8	7111,1
II	12,4	3906	100,0	3906,4	0,0		0,0		0,0		0,0		32,0	1250,9
III	10,7	3371	100,0	3371,4	0,0		0,0		0,0		0,0		30,8	1037,5
IV	6,8	2136	100,0	2135,7	0,0		0,0		0,0		0,0		28,4	607,2
V	3,8	1187	0,0		0,0		100,0	1187	0,0		0,0		28,2	335,3
Jami	100,0	31622		24333,1		6101,9		1187		0,0		0,0	32,7	10342,0

5. Paxta tolasining sinflari bo'yicha assortimenti.

Paxta navi	Paxta hajmi	Tola hajmi		Tola navlari bo'yicha paxta hajmi									
				Oliy		Yaxshi		O'rta		Oddiy		Iflos	
	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T
I	21021,5	68,8	7111,1	11,1	790,0	70,9	5043,2	15,1	1072,7	2,9	205,2	0,0	
II	3906,4	12,1	1250,9	56,2	702,4	33,0	412,3	7,7	96,5	3,2	39,7	0,0	
III	3371,4	10,0	1037,5	47,1	488,8	28,8	298,9	14,9	154,2	9,2	95,6	0,0	
IV	2135,7	5,9	607,2	49,4	300,0	25,6	155,7	17,4	105,4	7,6	46,1	0,0	
V	1187,0	3,2	335,3	0,0		0,0		100,0	335,3	0,0		0,0	
Jami	31622,0	100,0	10342,0		2281,2		5910,1		1764,1		386,6		0,0

6. Ishlab chiqarishda paxtadan olinadigan mahsulotlar balansi.

Paxta navi	Paxta hajmi		Tola hajmi		Chigit chiqishi va hajmi		Momiq chiqishi va hajmi		Tolali chiqindi chiqishi va hajmi		Iflos chiqindi chiqishi va hajmi	
	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T
I	66,5	21021,5	33,8	7111,1	59,9	12594,3	3,0	627,2	1,5	312,8	1,8	376,1
II	12,4	3906,4	32,0	1250,9	57,8	2259,7	2,9	112,4	4,3	169,6	2,9	113,8
III	10,7	3371,4	30,8	1037,5	57,7	1946,5	2,7	91,4	4,9	165,6	3,9	130,4
IV	6,8	2135,7	28,4	607,2	56,6	1208,1	2,4	51,7	5,8	124,6	6,7	144,1
V	3,8	1187,0	28,2	335,3	50,6	601,1	0,0		11,7	138,3	9,5	112,3
Jami	100,0	31622,0	32,7	10342,0	58,9	18609,7	2,8	882,7	2,9	910,9	2,8	876,7

7. Arrali jinli sexning ishlab chiqarish dasturi

№	Ko'rsatkichlar	O'lchov birligi	Paxta navlari					Jami
			I	II	III	IV	V	
1	Paxta hajmi	T	21021,5	3906,4	3371,4	2135,7	1187,0	31622,0
2	Jinlar soni	Dona	3	3	3	3	3	3
3	Arralar soni	Dona	130	130	130	130	130	130
4	Jinlar ish unumdorligi	Kg/arra	8,4	7,1	6,1	5,3	5,0	7,1
5	Ishlab chiqarilgan tola miqdori	T	7111,1	1250,9	1037,5	607,2	335,3	10342,0
6	Ishlab chiqarilgan chigit miqdori	T	12594,3	2259,7	1946,5	1208,1	601,1	18609,7
7	Navlar bo'yicha jinlarning ishlash vaqti	Soat	2584,3	454,6	377,0	220,7	121,9	3758,4

8. Chigitni linterlash bo'limining ishlash rejasi.

Lint tipi	Ish unumdorligi	Linterlar soni	Lint olish darajasi	Ajratilgan lint miqdori	Linterlashdan oldin chigit miqdori	Linterlashdan keyingi chigit miqdori	Urug'lik chigit uchun ajratilgan chigit miqdori
A	1000	10	2,8	882,7	18609,7	17727,0	558,3
Jami	1000	10	2,8	882,7	18609,7	17727,0	558,3

9. Tolali mahsulotlarni toylash bo'limining ishlash rejasi

№	Ko'rsatkichlar	o'lchov birligi	Toylanadigan mahsulotlar			
			Tola	Lint-A	Lint-B	tolali chiqindi
1	Preslar soni	dona	1		1	
2	Yil davomida ishlash vaqti	soat	3758,4		3758,4	3758,4
3	Toyning o'rtacha og'irligi	kg	220		225	225
4	Mahsulotlarning umumiy massasi	T	10342		882,7	910,9
5	Pressning ish unumdorligi					
	A) massasi bo'yicha	T/soat	2,8		0,2	0,2
	B) toy hisobida	toy/soat	12,5		1,0	1,1
6	Tayyor mahsulotlar toy hisobida	dona	47009		3923	4048

10. PTZning tayyor mahsulot chiqarish ko'rsatkichlari

№	Tayyor mahsulotlar	O'lchov birligi	Vaqt ko'rsatkichlari			
			soat	smena	sutka	yil
1	Tola	Tonna	2,8	22,0	66,0	10342,0
2	Lint:					
	A) A-tipli	Tonna	0,23	1,9	5,6	882,7
	B) B-tipli	Tonna				
3	Chigit:					
	A) urug'lik	Tonna	0,15	1,2	3,6	558,291
	B) texnik	Tonna	4,6	36,5	109,6	17168,7
4	Tolali chiqindilar	Tonna	0,24	1,94	5,82	910,9

11. PTZ qoshidagi PTP dagi omborlarda va bunt maydonlarida saqlanadigan paxtaning umumiy hajmi

№	Tayyorlash muddati	Tayyor mahsulot hajmi		Muddatdagi ish kuni	Ishlab chiqarishga berilgan paxta (sutkada)	Muddat vaqtida ishlab chiqarilgan paxta hajmi	PTPda terim davri oxirida tayyorlangan paxta
1	15.09-30.09.	20	6324	11	190,7	2097,6	4226,8
2	1.10-15.10.	35	11068	11		2097,6	8970,1
3	16.10-31.10.	30	9487	12		2288,3	7198,3
4	1.11-15.11.	15	4743	11		2097,6	2645,7
		100	31622	45		8581,2	23040,8

Ombor va paxta saqlash maydonlari hisobi

1. Usti berk paxta saqlanadigan ombor va bunt maydonlaridagi paxtani umumiy miqdori aniqlanadi.

$$Q_o = \frac{Q_{\max} \cdot 25}{100} = \frac{23040,8 \cdot 25}{100} = 5760,2 \quad (4)$$

$$Q_b = \frac{Q_{\max} \cdot 75}{100} = \frac{23040,8 \cdot 75}{100} = 17280,6 \quad (5)$$

2. Omborlar va bunt maydonlarining soni topiladi.

$$n_o = \frac{Q_o}{V_o} = \frac{5760,2}{750} = 8 \quad n_b = \frac{Q_b}{V_b} = \frac{17280,6}{350} = 49$$

Bu erda: V_o - standart omborlar hajmi, 750-800 tonna;

V_b - standart bunt paxta saqlash hajmi, 350-400 tonna.

$$f = \frac{Q_{urug'} \cdot 1000}{H \cdot \gamma \cdot \rho_{ch}} = \frac{558,3 \cdot 1000}{2,5 \cdot 0,82 \cdot 350} = 778,1$$

Bu erda: Qurug-urug'lik chigit miqdori, tonna; H -chigit to'kilish balandligi, 2,5 metr.

Texnik chigit uchun maydonlar hisobi

$$f = \frac{k \cdot Q_{tex} \cdot 1000}{H \cdot Y \cdot \rho_{ch}} = \frac{3 \cdot 109,6 \cdot 1000}{2,5 \cdot 350 \cdot 0,83} = 453$$

Bu erda: Q_{tex} -PTZ da 1 sutkada ishlab chiqarilgan texnik chigit miqdori, tonna;

N -texnik chigitni to'kish balandligi, 2-3 metr;

k - zapas kunlar (belgilangan norma bo'yicha), 2-5;

Y -omborni to'latilish koefitsenti ($Y = 0,8-0,85$)

P_{ch} - chigitning solishtirma og'irligi ($P_{ch}=350 \text{ kg/m}^2$)

Paxta tolasi va momiq toylari uchun maydon hisobi

$$f = K \frac{k(N_T + N_n) \cdot a \cdot b}{H \cdot \varphi} = 1,5 \cdot \frac{4(151,9 + 13,4) \cdot 0,97 \cdot 0,6}{3 \cdot 0,7 \cdot 0,9} = 600,9$$

Bu erda: h -toy balandligi, $h=0,7\text{m}$;

H-taxlangan toylar balandligi, $N=h*j$

N_T - 1 sutkada ishlab chiqarilgan tola toylari soni;

N_n - 1 sutkada ishlab chiqarilgan momiq toylari soni;

b- toylar eni, $b=0,6$ m;

k-zavoddagi saqlanish kunlar soni, $k=3-5$ sutka;

j-qatorlar soni, $j=3-4$;

ϕ -maydonni to'ldirish koeffitsienti, $\phi =0,9$;

K-tolani partiyaga ajratib joylashtirishni xisobga olish koeffitsienti $K=1,5$.

Quva PTK ning tozalash rejasini hisoblash

Quva paxta tozalash korxonasining umumiy tozalash samaradorligini bilish uchun avvalo shu zavod qanday texnologik ketma-ketlik asosida ishlashi, korxona qanday zamonaviy texnologiya bilan ta'minlanganligini hamda mashinalarning ma'nau eskirganlarini aniqlab olishimiz kerak. Oldin mavjud texnologik jarayon bo'yicha zavodning umumiy tozalash samaradorligi hisoblab chiqiladi. Keyin esa taklif etilgan texnologik jarayon bo'yicha umumiy tozalash samaradorligi hisoblanib kerakli mashinalar tavsiya etiladi.

Paxta tozalash korxonasi umumiy tozalash samaradorligini va tolaning ifloslik bo'yicha sifatini hisoblash.

Hisoblash uchun dastlabki ma'lumotlar:

I. Chigitli paxtalarning sifat ko'rsatkichlari:

A) paxta turi - o'rta tolali

B) terim turi - qo'lda terilgan

Qurilgandan keyingi namligi, W, %	9,2
Dastlabki iflosligi S_1 , %	10,2
Paxtadagi uluk darajasi, U_1 , %	2,9
Tola chiqishi	32,7

II. Quritish va tozalash sexida o`rnatilgan texnologik uskunalarning o`rtacha tozalash samaradorligi

Uskunalarining markasi	Tozalash samaradorligi, % hisobida		
	Mayda iflosliklar	Yirik iflosliklar	Uluk bo'yicha
Separator CC-15A	3÷7	-	-
Quritish barabani 2CB-10	-	-	-
YXK sektsiyasi	-	40÷45	20÷25
Tozalagich 1XK	40÷45	-	-

III. Jinlash sexida o`rnatilgan uskunalarning o`rtacha tozalash samaradorligi:

Uskunalarining markasi	Tozalash samaradorligi, % hisobida		
	Mayda iflosliklar	Yirik iflosliklar	Uluk bo'yicha
Jin ta'minlagich ПД	5÷10	-	-
Arrali jinlar 5/П-130	20÷25	-	5÷10
Tola tozalagich 1БП	25÷30	-	-

Agar bir tipdagi tozalagichlar ketma-ket ulangan bo'lsa, unda keyingi tozalagichning tozalash samaradorligining kamayish koeffitsienti $k=26$.

“Quva paxta tolasi” A/Jni umumiy tozalash samaradorligini va tolaning ifloslik bo'yicha sifatini amaldagi texnologik jarayon asosida hisoblash

1. Quritish va tozalash tsexlarining tozalash samaradorligini hisoblash:

CC-15A → 2(CBC) → TJH → 2:(YXK)

a) iflosliklar bo'yicha

$$\begin{aligned} K_{km} &= \left[1 - \left(1 - \frac{K_{CC-15}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{VXK}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{VXK}}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= \left[1 - \left(1 - \frac{7}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{45}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{45}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= [1 - (0,93 \cdot 0,55 \cdot 0,55)] \cdot 100 = 89,1 \% \end{aligned}$$

b) Uluklar bo'yicha

$$\begin{aligned} K_{km} &= \left[1 - \left(1 - \frac{K_{VXK}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{VXK}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{VXK}}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= \left[1 - \left(1 - \frac{25}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{18}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{13}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= [1 - (0,75 \cdot 0,82 \cdot 0,87)] \cdot 100 = 46,5 \% \end{aligned}$$

2. Arrali jinli sexning tozalash samaradorligini xuddi shu formula asosida hisoblanadi.

a) iflosliklar bo'yicha

$$\begin{aligned} K_{AP} &= \left[1 - \left(1 - \frac{K_{CC-15}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{IIJ}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{5,III}}{100} \right) \right] \cdot 100 = \left[1 - \left(1 - \frac{5}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{7}{100} \right) \cdot \right. \\ &\cdot \left. \left(1 - \frac{15}{100} \right) \right] \cdot 100 = [1 - (0,95 \cdot 0,93 \cdot 0,85)] \cdot 100 = 24,9 \% \end{aligned}$$

b) Uluklar bo'yicha

$$K_{ar} = K_{IIJ} = 8 \%$$

3. Zavodning chigitli paxtani tozalashda umumiy tozalash samaradorligi hisoblanadi:

a) iflosliklar bo'yicha

$$\begin{aligned} &= \left[1 - \left(1 - \frac{K_{KT}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{AP}}{100} \right) \right] \cdot 100 = \left[1 - \left(1 - \frac{89,1}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{24,9}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= (0,109 \cdot 0,751) \cdot 100 = 91,8 \% \end{aligned}$$

b) Uluklar bo'yicha

$$\begin{aligned} K_{YM} &= \left[1 - \left(1 - \frac{K_{KT}}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{K_{AP}}{100} \right) \right] \cdot 100 = \left[1 - \left(1 - \frac{46,5}{100} \right) \cdot \left(1 - \frac{8}{100} \right) \right] \cdot 100 = \\ &= [1 - (0,487 \cdot 0,92)] \cdot 100 = 50,8 \% \end{aligned}$$

4. Paxtaning dastlabki iflosligi (C_1) belgisi bo'lsa, unda jinlash jarayonidan keyin toladagi ifloslik darajasi aniqlanadi:

$$C_2 = \frac{100 \cdot C_1 \cdot (100 - K_{um})}{10000 - C_1 \cdot K_{um}} = \frac{100 \cdot 10,2 \cdot (100 - 91,8)}{10000 - 10,2 \cdot 91,8} = 0,92 \%$$

5. Dastlabki paxtadagi uluk darajasi (U_1) aniqlangan bo'lsa, unda jinlashdan keyin toladagi uluk miqdorini hisoblash mumkin:

$$U_2 = \frac{100 \cdot U_1 \cdot (100 - K_{um})}{10000 - U_1 \cdot K_{um}} = \frac{100 \cdot 1,4 \cdot (100 - 50,8)}{10000 - 1,4 \cdot 50,8} = 0,69 \%$$

6. Jinlashda ajratiladigan toladagi nuqsonlar va iflosliklar darajasi aniqlanadi:

$$\Pi_0 = \alpha \cdot \left(\frac{C_2 + Y_2}{B_r} \cdot 100 \right) = 1,2 \cdot \left(\frac{0,92 + 0,69}{33,4} \cdot 100 \right) = 5,8 \%$$

7. Jinlarda ajratilgan tolalarni tozalash mashinasida tozalagandan keyingi iflosliklar bo'yicha tola sifati aniqlanadi:

$$\Pi_T = \frac{100 \cdot \Pi_0 \cdot (100 - K_{TMM})}{10000 - \Pi_0 \cdot K_{TMM}} = \frac{100 \cdot 5,8 \cdot (100 - 30)}{10000 - 5,8 \cdot 30} = 4,13 \%$$

Chigitli paxtadagi iflos aralashmalarning turlari va ularning tarkibi.

Chigitli paxta tolasini chigitidan ajratish jarayonida uning iflos aralashmalarni tola sifatiga zarar qilmasligi uchun, ular quritish-tozalash va tozalash sexlari ichiga o'rnatilgan tozalash uskunalarida iflos avralashmalardan tozalanadi.

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

Chigitli paxtani qo'l bilan terganda uning ifloslanish darajasi asosan terimchining diqqatiga bog'liq bo'lsa, mashina bilan terishda esa g'o'za barglarini to'ktirish (defolyasiya) ishlarining o'z vaqtida va sifatli o'tkazilishiga bog'liq bo'ladi.

Chigitli paxtada uchraydigan aralashmalar kelib chiqishi jihatidan organik va mineral jismlarga bo'linadi.

Organik jismlarga g'o'za tupining qismlari-barg, shoxchalar, chanoq pallalari, gul barglari va boshqa o'simlik qismlari (g'umay va boshqa begona o'tlar) kiradi.

Mineral qo'shilmalarga tosh, qum, tuproq, kesak va hakovolar kiradi.

Chigitli paxtada bo'ladigan iflos aralashmalar o'lchami jihatidan shartli ravishda ikki guruxga bo'linadi.

Mayda aralashmalar guruhiga teshiklari 10 mm li to'rdan o'tadigan va yirik aralashmalar guruhiga (10 mm) to'rdan o'tmaydiganlari kiradi.

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

Chigitli paxtani mayda iflosliklardan tozalash texnologiyasi.

Chigitli paxtadan har xil iflosliklarni ajratish uchun kerakli uskunalar turlarini tanlashda ularning fizika-mexanikaviy xususiyatlarini (o'lchamlari, kelib-chiqishi, paxtaga ilashish darajasi) nazarga olish katta ahamiyatga ega.

Chigitli paxtani xas-cho'plardan tozalash mashinalari qoziqchali barabanlar seksiyasi va arrachali barabanli seksiyalaridan iborat bo'ladi. Mayda xas-cho'plar qoziqchali barabanlar seksiyasida, yirik aralashmalar esa arrachali barabanli seksiyalarda yaxshi tozalanadi.

Chigitli paxtani tozalash uskunolari ish unumdorligi va tozalash samaradorligi (chigitli paxtadan xas-cho'p, ulyuk va puch chigitlarni ajratish qobiliyati) bilan baholanadi (xarakterlanadi). Uskunaning tozalash samaradorligi uskunaga tushgan paxtadan ajratilgan aralashma massasining chigitli paxta massasiga nisbati bilan foiz hisobida aniqlanadi:

$$K_M = \frac{C_1 - C_2}{C_1} * 100 \quad \%$$

bunda: C_1 , C_2 - chigitli paxtaning tozalashdan oldin va tozalashdan keyingi ifloslik darajasi.

Uskunalarining tozalash samaradorligiga ularning ish unumdorligi, chigitli paxtaning namligi va iflosligi katta ta'sir qiladi. Uskunalarining ish unumdorligi ularning eng yuqori tozalash samaradorligiga moslab oshiriladi. Chigitli paxtaning namligi normal darajagacha kamaytirilganda tozalash samaradorligi ko'payib, iflos aralashmalarni chigitli paxtadan ajralishi osonlashadi. Namligi

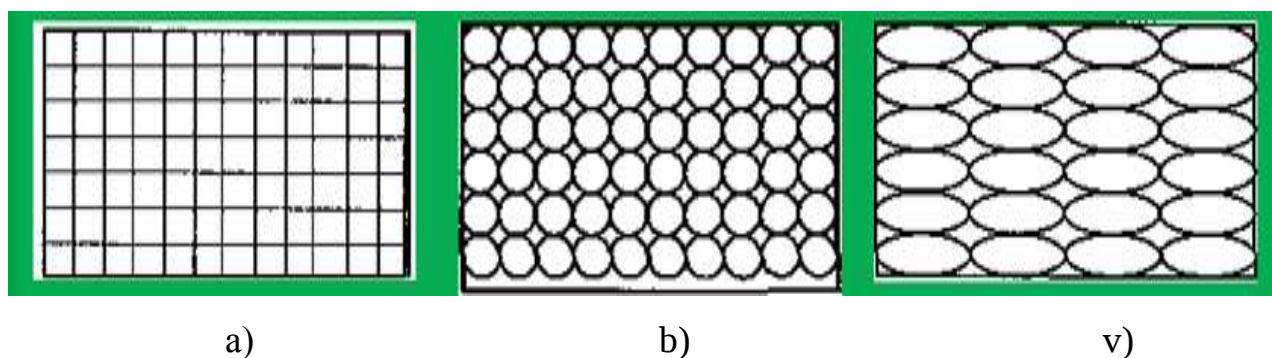
normal darajadan yuqori bo'lgan chigitli paxtani tozalaganda uskunalarning tozalash samaradorligi kamayishidan tashqari shu chigitli paxtanining tolasida qo'shimcha nuqsonlar ham ko'payadi. Buni ilmiy tekshirish instituti ma'lumotlaridan ko'rish mumkin.

3-jadval

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

Mayda iflosliklar chigitli paxtadan barabanli va shnekli tozalagichlarda yaxshi ajraladi, ularni ajratish uchun tozalash jarayonida chigitli paxtani elash yetarli deb hisoblanadi. Shu sababli chigitli paxtani mayda iflosliklardan tozalash uchun qoziqli-titkilash uskunalari ishlatiladi.

To'rli sirtlar (rasm 3) po'lat simlardan to'qilgan, har xil shakldagi ko'zli yaxlit tunuka yoki turli shakldagi qobirg'alardan yasalgan bo'lishi mumkin.



3-rasm. To'rli sirtlar turlari sxemasi.

a). po'lat simdan to'qilgan

b),v). har xil teshikli tunukadan yasalgan.

Uskunaning tozalash samaradorligi qoziqli-titkilash barabani bilan to'rli sirtning bir-biriga nisbatan joylashishiga ham bog'liq bo'ladi. 15-rasmda qoziqchali barabanli tozalagichlarda chigitli paxtaga ta'sir qiladigan kuchlar sxemasi berilgan.

Yirik iflosliklar va ularning turlari.

Oldingi ma'ruzada aytib o'tilganidek chigitli paxtada bo'ladigan iflos qo'shimchalar 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 (10 mm) to'rdan o'tmaydiganlar kiradi. Yirik aralashmalar organik va mineral bo'lishi mumkin. Yirik aralashmalar chigitli paxtaga ilashishi jixatidan passiv holatda bo'ladi. Ularning o'lchamlariga bog'liq holda asosan iflosliklar chigitli paxtaning ustki qatlamida joylashadi. Shu sababli ularni silkitish hisobiga ajratish oson. Lekin tozalash davrida uskunalarning ishchi organlariga urilish kuchi ta'siri hisobiga parchalanib mayda iflosliklar guruxiga aylanishi ham mumkin.

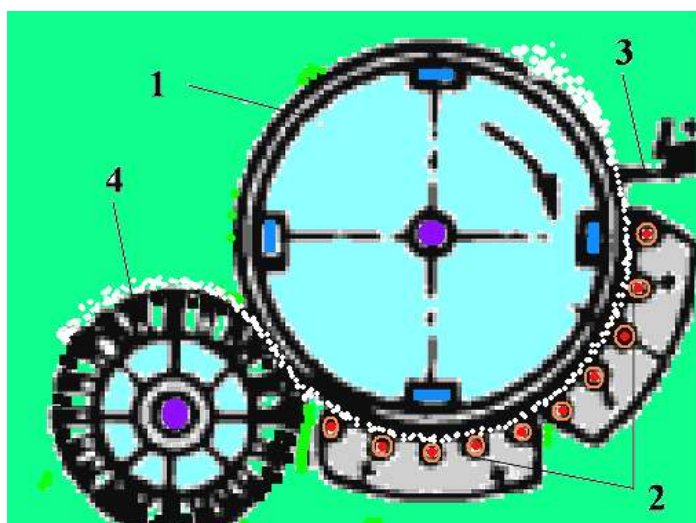
Texnologik uskunalarning to'xtovsiz va samarali ishlashi uchun chigitli paxtadagi tasodifiy ravishda qo'shilgan og'ir jismlarni oldindan ajratib olish lozim. Bu og'ir jismlar (tosh, kesak, temir parchalari va h.k.) texnologik uskunalarning ishchi organlariga zarar yetkazib, mahsulot sifatini va uskunalarning ish unumdorligini pasaytiradi. Chet (og'ir) jismlar texnologik uskunalariga zarar etkazish bilan birga, ish vaqtida yong'in chiqarish xavfini olib keladi.

Chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologiyasi.

Chigitli paxtani har xil aralashmalardan tozalash uchun, ularning (aralashmalarining) fizik-mexanikaviy xususiyatlarini hisobga olib, texnologik uskunalar turi tanlab olinadi. Masalan: yirik iflosliklarni chigitli paxtadan ajratishda arrali barabanlar seksiyasidan foydalaniladi.

Chigitli paxtani yirik iflosliklardan tozalash samaradorligi uskuna ish organlarining chigitli paxtaga ta'sir etish usuliga: to'rli sirt yoki qobirg'a ustida chigitli paxtani silkitish, tozalash vaqtida havo oqimining aralashishi, arrali barabanlarning chigitli paxta bo'laklarining qanday titkilab tarashiga bog'liq. Tozalash uskunalarini ish organlarining chigitli paxtaga ta'siri o'z navbatida bir qator sabablarga: uskunaning ish unumdorligiga, ishchi qismlarining aylanish tezligiga, ishchi organlari orasidagi texnologik masofalarga (zazorlarga),

ularning konstruksiyasiga, chigitli paxtaning nechanchi marta tozalanishiga bog'liq.



**4-rasm. Yirik iflosliklar
dan tozalashda foydala
niladigan asosiy ishchi
organlar**

1. Arrali baraban.
- 2.. Kolosniklar.
3. Ilashtiruvchi cho'tka
4. Ajratib oluvchi
cho'tkali baraban

Arrachali barabanli tozalagich uskunalarning (*rasm 4*) asosiy ishchi organlari arrachali baraban (1) bilan uning tagiga ma'lum bir masofada (zazor) qatorlab qo'yilgan qobirg'alardan (3) iborat. Bu ishchi organlari chigitli paxta bo'lakchalarini arra tishlariga ilashtiruvchi cho'tkasi (2) va ajratib oluvchi cho'tkalari (4) birgalikda chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratish texnologik jarayonini tashkil etadi.

Arrali barabanli tozalagichlarning tozalash samaradorligi uning ish unumdorligiga va chigitli paxtaning sanoat naviga bog'liq.

5-rasmda ЧХ-3М2 markali 2 ta (arrali barabanli) seksiyali chigitli paxtani tozalash uskunasi tozalash samaradorligining ish unumdorligiga bog'liq ekanligi grafiklarda keltirilgan.

Yirik iflosliklardan tozalash uskunalari konstruksiyasi va ishlash tartibi.

Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayoniga kiritilgan tozalash uskunalari shu zavodning tozalash sexlarida o'rnatilgan bo'lib, ularning joylashishi har xil variantlarda bo'lishi mumkin. Masalan: ЧХ-3М2 rusumli ikkita tozalash uskunalari qatorlab (batareya shaklida) joylashtiriladigan bo'lsa, (har qatorda 4-6 uskunadan), YXK

seksiyalari va 1XII rusumli uskunar ketma-ket bitta oqim liniyasida o'rnatiladi.

Yirik aralashmalarni chigitli paxtadan ajratish texnologiyasida asosan foydalaniladigan ishchi organlari bir xil bo'lgani bilan ularni (arrali baraban, qobirg'alar, cho'tkalar) uskuna ichida o'rnatish usullari har xil bo'lishi mumkin. Shu sababli yirik iflosliklardan tozalash mashinalarining konstruksiyalari ham bir-biridan farq qiladi.

5-rasmda 4X-3M2 qoziqchali-arrachali barabanli tozalagich uskunasi ko'ndalang qirgimi bo'yicha texnologik jarayon sxemasi ko'rsatilgan. Tozalagich chigitli paxtani yirik va mayda xas-cho'plardan tozalash uchun mo'ljallangan bo'lib, paxta tozalash korxonalarining asosan tozalash sexlarida o'rnatiladi. 4X-3M2 markali tozalagich ta'minlash valiklari 1, titkilagich-qoziqchali tozalash barabani 2, uning tagidagi to'rli sirt 3, ikkita asosiy arrali barabanlar 4, tozalangan chigitli paxtani arrachali baraban tishlaridan ajratib oluvchi cho'tkali barabanlar 5 va chigitli paxta bo'laklarini arra tishlariga ilashtiruvchi cho'tkalari 6 dan iborat. Arrachali barabanlar ostida qirgimi yumaloq shaklda bo'lgan qobirg'alar 7 o'rnatilgan. Iflos aralashmalarga qo'shib qolgan chigitli paxta bo'laklarini ajratib olish uchun konstruksiyasi jihatidan arrali barabanlarga 4 o'xshash regenerasion seksiyasi 8 o'rnatilgan, iflos aralashmalarni uskuna ichidan chiqarish uchun uzatuvchi shnek o'rnatilgan. Bu tozalagichda texnologik jarayon quyidagicha bajariladi:

-iflos aralashmalari bor chigitli paxta valikli ta'minlagichlar (1) yordamida bir tekisda qoziqchali titkilagich-tozalash barabaniga (2) uzatiladi, bu o'z navbatida chigitli paxtani mayda bo'laklarga titkilab va titilgan chigitli paxtani to'rli sirt (3) ustidan sudrab o'tkazish hisobiga mayda iflosliklardan tozalanadi. Keyin birinchi arrali baraban (4) ga beriladi. Arrali sirt ustida chigitli paxta ilashtiruvchi cho'tka (6) bilan tekislanadi va arralarning tishiga mahkamlanadi.

Arra tishlariga yopishtirilgan chigitli paxta bo'laklari harakat vaqtida qobirg'alarga (7) uriladi, shunda xas-cho'plar bilan chigitli paxta orasidagi

bog'lanish kamayadi. Aktiv xas-cho'plarining bir qismi passiv xas-cho'plarga aylanadi va markazdan qochirma kuch bilan havo ta'sirida qobirg'alar orasidan tushib ketadi. chigitli paxta arra tishlaridan cho'tkali baraban (8) yordamida ajratib olinadi va tuzilishi jihatidan shunga o'xshash ikkinchi arrali baraban seksiyasida tozalanish takrorlanadi, undan ajratilgan toza chigitli paxta cho'tkali baraban orqali paxtani yig'ish konveyeriga (shnegiga) uzatiladi.

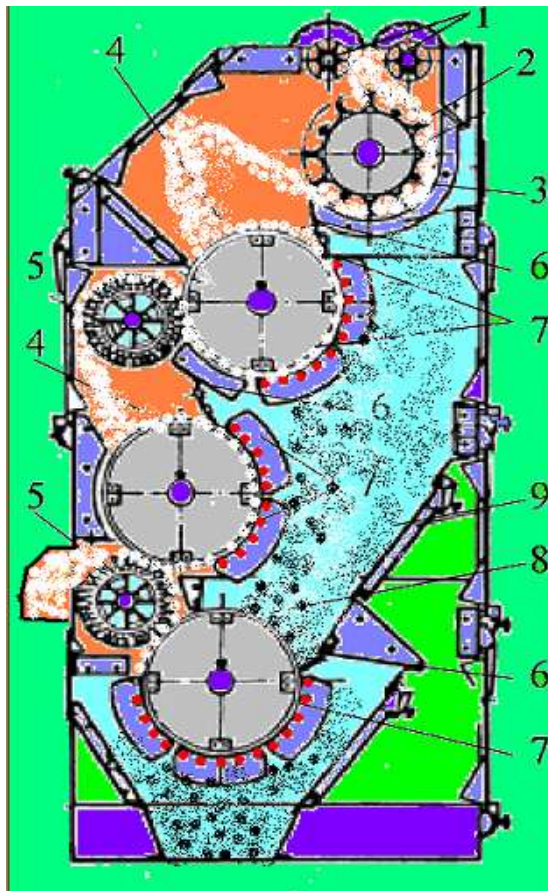
Chigitli paxtani tozalash vaqtida ajratilgan iflos aralashmalar uskunalar tagida joylashtirilgan umumiy ifloslik shnegi bilan uskunalardan chiqarilib maxsus pnevmotransport sistemasiga beriladi.

Tozalangan chigitli paxta esa, keyingi texnologik jarayonga uzatiladi.

4X-3M2 rusumli tozalagichning texnologik ko'rsatkichi

6-jadval

<i>№</i>	<i>Ko'rsatkichlar nomi</i>	
1	Chigitli paxta bo'yicha ish unumdorligi, t/c	1-3,0
2	Tozalash samaradorligi, %	70-80
3	Ishchi organlarining aylanish tezligi: min ⁻¹ a) ta'minlash valiklari b) arrali barabanlar v) cho'tkali barabanlar	0-20 400 800
4	Ishchi organlarining texnologik zazorlari, mm a) qoziqchalar bilan to'r orasi b) arrali baraban qobirg'alar orasi v) arrali baraban bilan cho'tkalar orasi	14-16 10-12 1 gacha



5-rasm 4X-3M2 rusumli paxtani yirik iflosliklardan tozalagichning ko'ndalang qirqimi va umumiy ko'rinishi

1. Ta'minlovchi valiklar, 2. Titkilovchi-tozalagich baraban,
3. To'rli sirt (yuza),
4. Arrali baraban,
5. Cho'tkali baraban
6. Ilashtiruvchi cho'tka,
7. Qobirg'ali panjara,
8. Arrali regeneratsion seksiya,
9. Qiya tekis lyuk,

Texnologik bo'limdan xulosa.

1. Texnologik bo'limda Quva paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish dasturini hisoblash ishlarini olib borildi.
2. Korxonaning bosh rejasi chizildi.
3. Quritish-tozalash, jinlash, linterlash va presslash sexidagi uskunalar haqida ma'lumot berildi.
4. Tayyor mahsulotlar balansi kiritildi.

MEXANIKA

QISMI

Paxta tozalash mashinalari

CHX-3M2 "Mehmat" va CHX-5 arrachali paxta tozalash mashinalari - rasmlar) ta'milovchi valiklar, qoziqchali baraban, ikkita asosiy va bitta regeneratsion arrachali baraban, yopishtiruvchi cho'tka, ikkita cho'tkali ajratuvchi baraban va kolosnikli ianjaradan iborat.

Paxta xom-ashyosi ta'mshash valiklari yordamida qoziqchali barabanga bir tekisda uzatiladi. Qoziqchali baraban, o'z navbatida, paxtani titkilab, to'rtli sirt orkali o'tkazib, mayda iflosliklardan tozalab, birinchi arrachali barabanga uzatadi. Arrachali sirt ustida chigitli paxta ildiruvchi cho'tka bilan tekislanadi va arra-chaparning tishiga yopishtiriladi. Arrachalarga yopishgan xom-ashyo xarakat davrida kolospikparga uriladi va markazdan kochma kuch ta'sirida undai yirik iflosliklar ajralib kolosniklar orasidan tushadi. Keyingi boskichda arrachalarga yopishgan paxta xom-ashyosi birinchi cho'tkapi ajratuvchi baraban yordamida ikkinchi asosiy arrachali barabanga yunaltiriladi, bunda ham avvalgi boskichdagi jarayoi bajariladi va paxta arrachalardan cho'tkali ajratuvchi barabanlar yordamida ajraladi, keyin esa tozalash mashinasidan tashkariga chikariladi. Kolosnikli panjaralardan iflosliklar bilan birga o'tib ketgan paxtalar chikindilardan regeneratsion arrachali baraban yordamida ajratib olinadi va chutkali ajratuvchi baraban bilan ajratilib, paxta tozalash mashinasidan chikib ketayotgan paxtaga kushiladi.

Rekonstruktsiya qilipgan paxta tozalash korxonalarida takomillashtirilgan CHX-5M paxta tozalash mashinasi (5- rasmlar) qullaniladi.

1XP (RX-1) arrachali paxta tozalash mashinasi to'rtli oqimli pnevmota'minlagich, asosiy va regeneratsion arrachali barabanlar, kolosnikli pianjara, ildiruvchi cho'tkalar, cho'tkali ajratuvchi baraban va ifloslikni chikaruvchi shnekli o'z ichiga olgan bo'lib, normachlashtirilgan arrachali

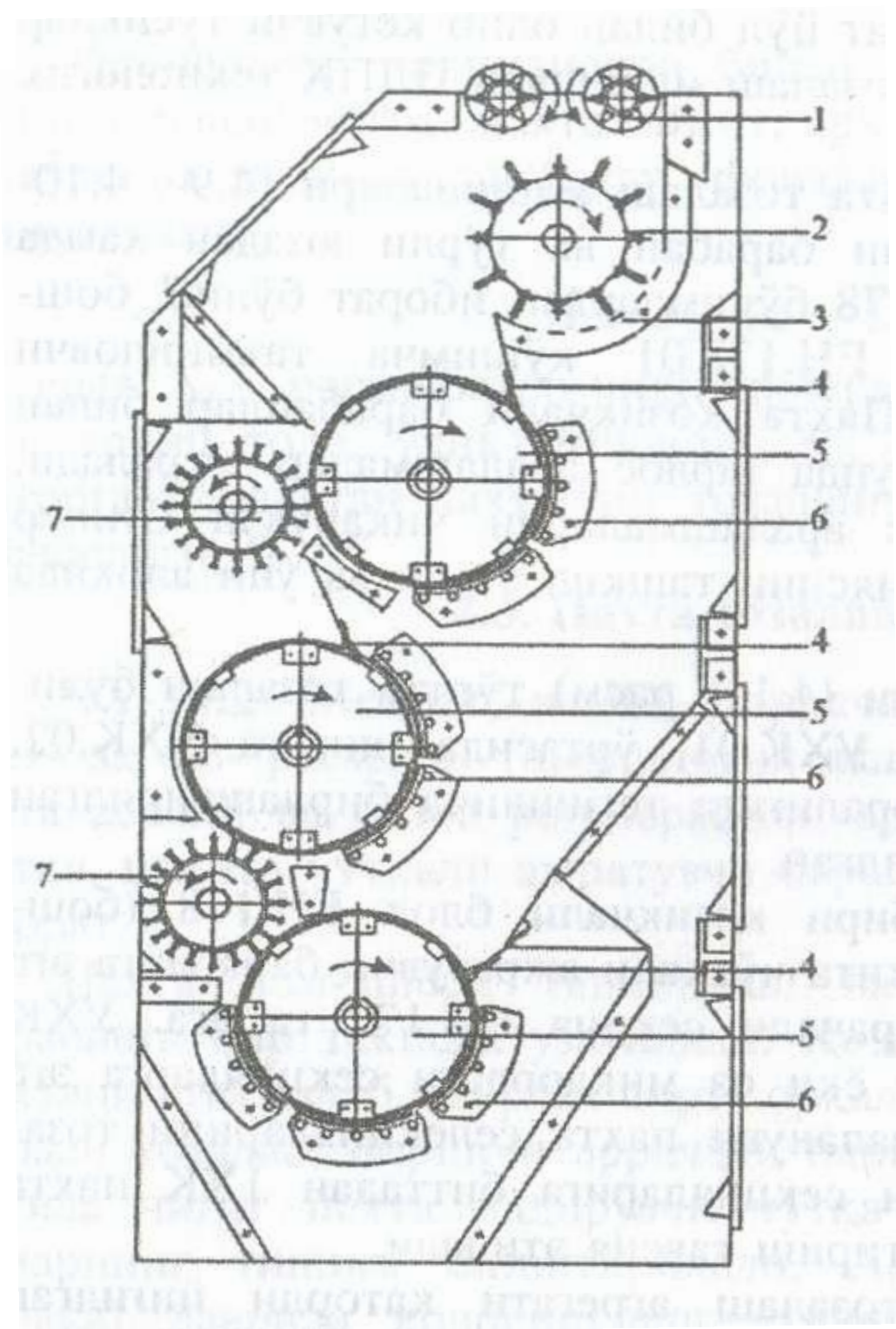
YeN.177 bo'limlarga ega. Paxta asosiy arrachali barabanga havo oqimi bilan beriladi, tozalangandan keyin esa cho'tkali ajratish barabani bilan havo oqimiga qaytariladi. Pnevмота'minlagich aylaiib utuvchi kanalga ega va paxtani arrachali sektsiyaga bermay, tranzit yo'l bilan olib ketuvchi to'siklar bilan jixozlangan. 1XP paxta tozalash mashinasi PLPX texnologik oqimlarda qo'llaniladi.

1XK (SCH-02) qoziqchali paxta tozalash mashinalari (-rasmlar) har qaysisi qoziqchali baraban va to'rli yuzadan hamda to'rtta normallashtirilgan YeN.178 bo'limlardan iborat bo'lib, boshlanishdagi qoziqchali bo'lim YeN. 178.01 qo'shimcha ta'miilovchi valiklar bilan jihozlangan. Paxta qoziqchani barabanlar bilan to'rli yuzasidan o'tkaziladi, bunda iflos aralashmashr ajralash. Ikkita qoziqchali blok iflos aralashmalarnp chikaruvchi bunker bilan birgalikda tozalash sektsiyasini tashkil etadi va uni alohida qullash mumkin.

UXK paxta tozalash agregati to'rtta tozalash bo'limiga ega bo'lib, boshlanishida UXK.01, o'rtasida ikkita UXK.02, oxirida UXK.03 va ularning oraligiga tegishlicha birlashtirilgan to'rtta YeN. 178 bo'limlar o'rnatilgan.

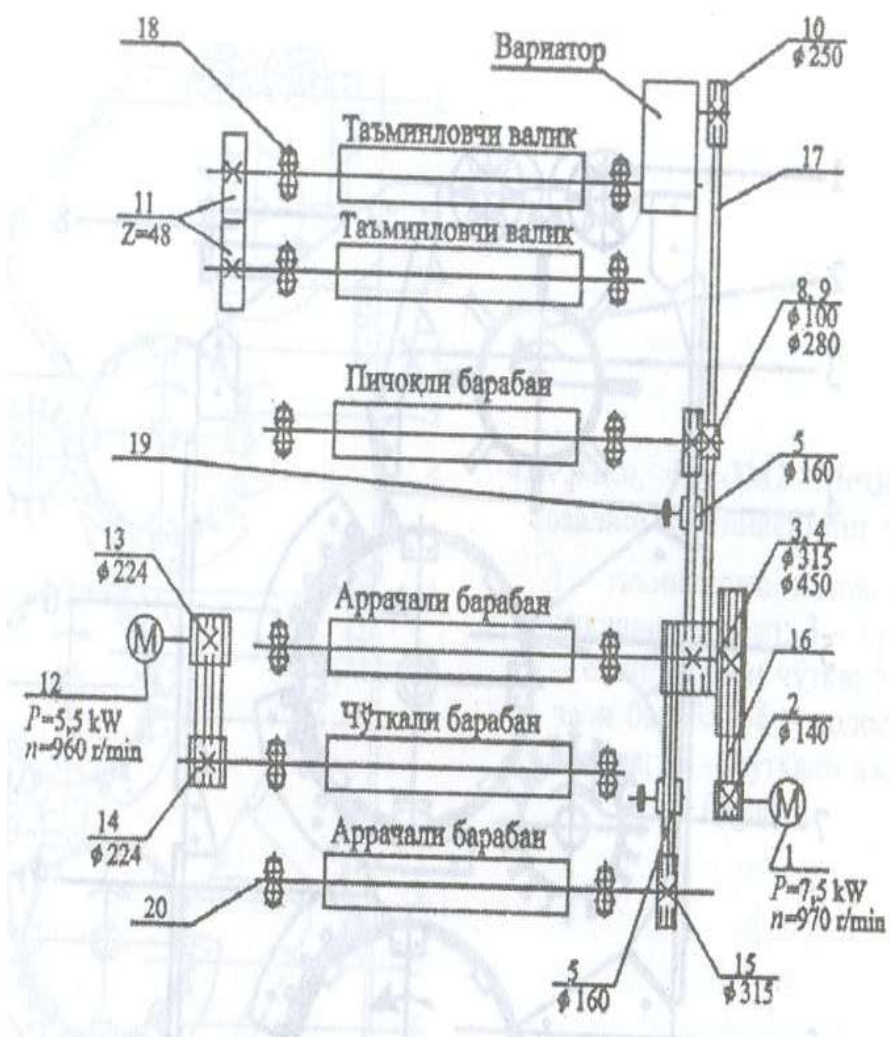
Tozalash bo'limlari har biri qoziqchali blok YeN.178 (boshlangich sektsiya YeN.178.01)ga, ikkita cho'tkali ajratuvchi barabanga ega bo'lgan cho'tkapi bo'limga va arrachali sektsiya YeN.177 ga ega. UXK paxta tozalash agregatlari ko'p yoki o'z miqdordagi sektsiyalarga ega bo'lishlari mumkin. Qiyin tozalanuvi paxta selektsiyalarini tozalash uchun boshlangich va so'ngi sektsiyalariga bittadan 1XK paxta tozalash mashinalarini birlashtirish tavsiya etiladi.

Shuningdek, UXK paxta tozalash agregati qagorli yigilgan komplekslar yoki tozalash bo'limlarida PLPX texnologik oqim o'rniga hamda rekonstruktsiyalangan paxta tozshtsh korxonaparinpng bosh bo'limlarida qullaniladi.

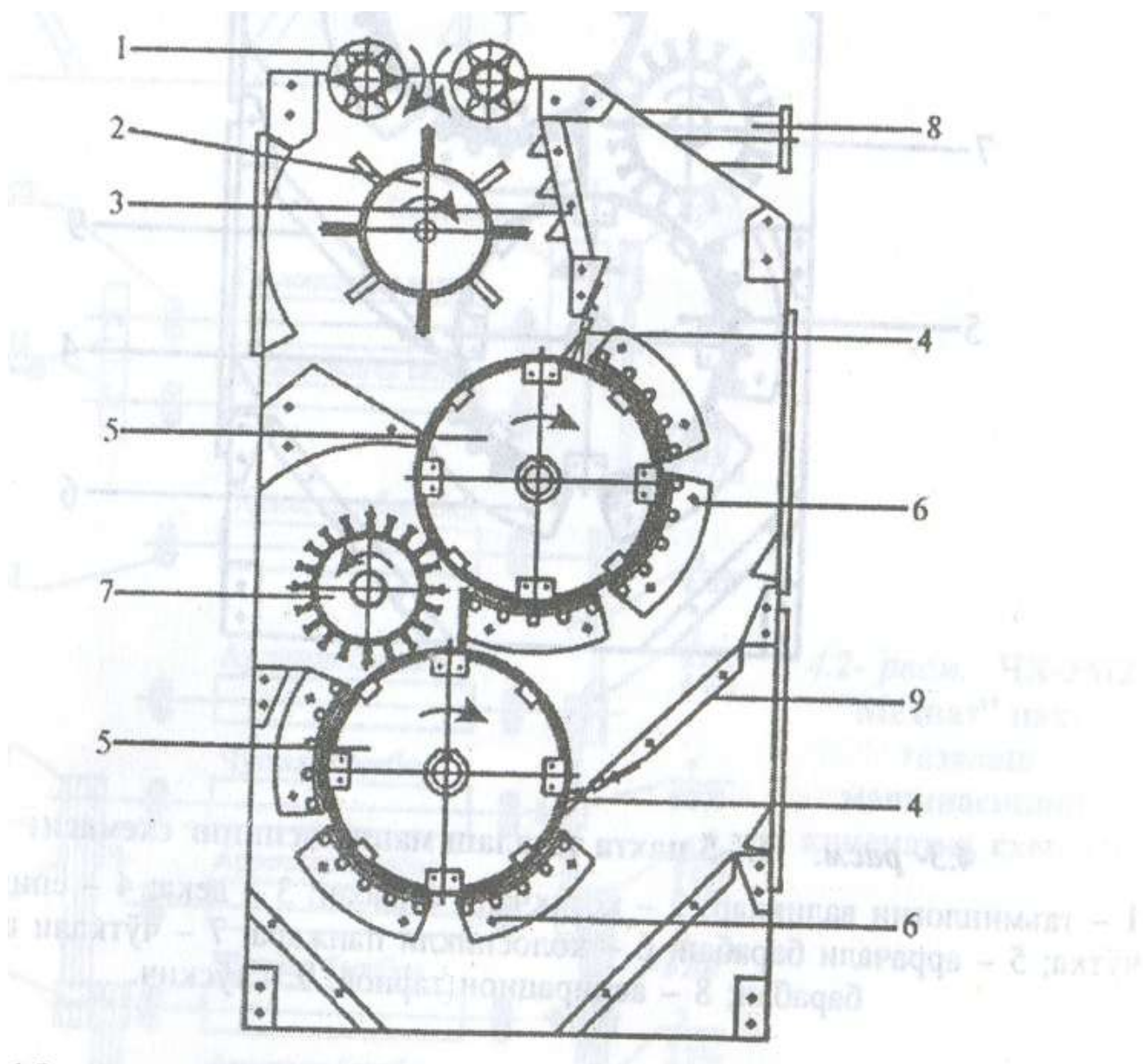


6-rasm. CHX-3M2 “Mehnat” paxta tozalash mashinasi sxemasi

1-ta'minlovchi valiklar, 2- qoziqchali baraban, to'rtli yuza, 5- arrachali baraban,
6- kolosnikli panjara, 7- cho'tkali ajratuvchi baraban.

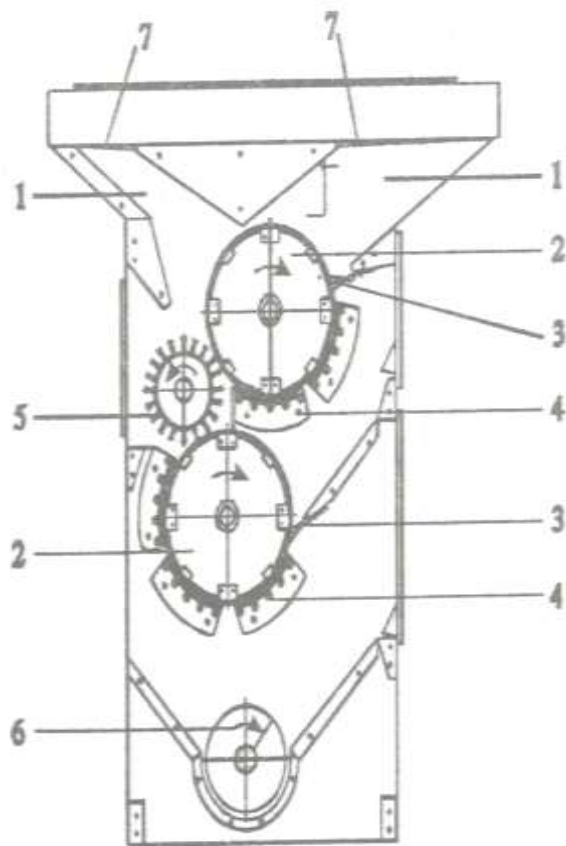


7-rasm CHX-3M2 “Mehnat” paxta tozalash mashinasining kinematik sxemasi



8-rasm CHX-5 paxta tozalash mashinasi sxemasi

1-ta'minlovchi valiklar, 2- qoziqchali baraban, 3- deka, 4- yipishtiruvchi cho'tka, 5- arrachali baraban, 6- kolosnikli panjara, 7- cho'tkali ajratuvchi baraban, 8- aspirasion tarnov, 9-to'sqich.

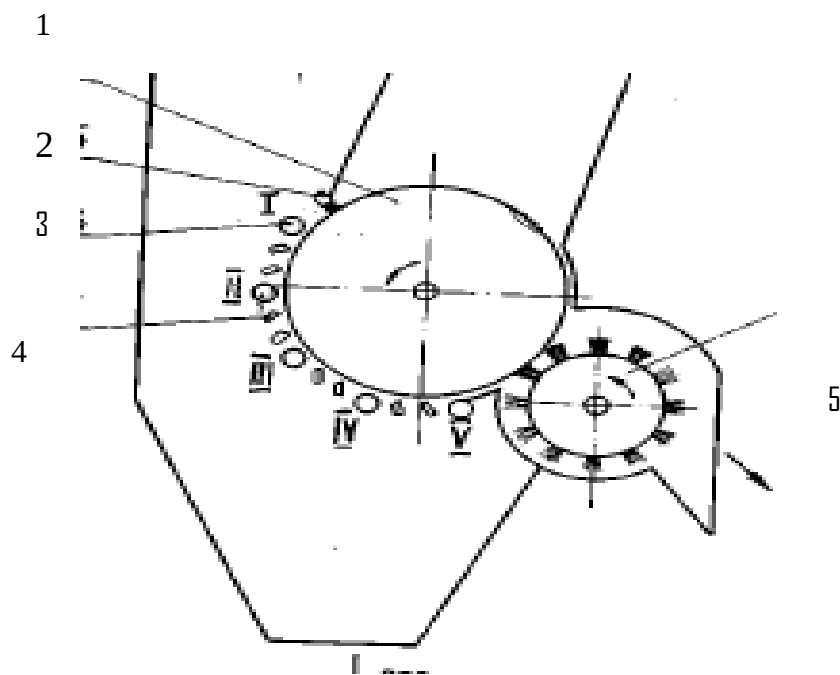


9-rasm 1XP markali paxta tozalash mashinasi

1- pnemotaminlagich, 2- arrachali baraban, 3- yopishtiruvchi cho'tka, 4- kolosnikli panjara, 5- chotkali ajratuvchi baraban, 6- vintli konveyer, 7- to'sqichlar.

Taklif etilayotgan variat.

Kolosniklarning aylanadigan varianti taklif etilayapti. Bu tozalash samaradorligi kolosniklarning aylanishi hisoviga yuqori bo'ladi. Taqlif etayotgan variantimiz 8-rasmdagi keltirilgan tozalash mashinaga o'rnatiladi. Kolosnik va o'rtasidagi texnologik zazorni chigitli paxtani sanoat naviga qarab o'zgartirish lozim.



10-rasm CHX-5 paxta tozalash mashinasiga taqlif etilayotgan varianti sxemasi

1- arrachali baraban, 2-qo'zgalmas cto'tka, 3-aylanuvchi kolosnik, 4-ko'zgalmas kolosnik, 5-ajratuvchi baraban

Mexanika bo'limidan xulosa

1. Quva paxta tozalash korxonasida chigitli paxtani iflosliklardan tozalash mashinalari o'rganildi.
 2. Yirik iflosliklardan tozalash tahlil qilindi.
 3. CHX-5 paxta tozalash mashinasiga aylanuvchi kolosnik qo'yishni taklif etdik.
 4. Yirik iflosliklardan tozalash mashinasi ishchi organlari arrali baraban, qo'zgalmas cho'tka, kolosnikli panjara, barcha yiril iflosliklardan tozalash mashinalarida bir xilligini o'rgandik.
 5. Chigitli paxtani naviga qarab yirik iflosliklar bilan ifloslanish darajasi turlicha bolishi paxta navi bilan uning miqdori ortishi o'rganildi.
 6. Kolosnik va arra o'rtasidagi texnologik zazorni chigitli paxtani sanoat naviga qarab o'zgartirish lozim.
- Taqlif etilayotgan variantlarda tolani tozalash samaradorligi kamida 85-90% ga oshiriladi.

MEHNAT MUHOFAZASI QISMI

Tozalash jarayonlaridagi elektr va texnika xavfsizligi.

Hozirgi zamon mashinasozlik sanoati korxonalari sexlarida turli-tuman mashina-mexanizmlar, stanoklar, ko'tarish kranlari, ish bajarish konveyerlari va boshqa qurilmalar mavjudki, ularning hammasi shu yerda ishlatilayotganlar uchun malum xavf tug'dirishi, agar extiyot chora-tadbirlari belgilab qo'yilmasa, baxtsiz hodisalar sodir bo'lishi hech gap emas.

Bu mexanizmlarning bazi birlari detallarni qirqish, ularga shakl berish ishlarini bajarsa, boshqalari ish sharoitini yaxshilash, o'gir ishlarni yengillashtirish vazifalarini bajaradi. Ish bajarish sharoitlari ham bir xil emas, masalan, metallarni qirqishda ishlatiladigan stanoklarni ishlatilganda sovutuvchi suyuqliklardan foydalaniladi, ularning kesish issiqligi tasirida bug'lanishi havo muhitining ifloslanishiga, shuningdek havo namligining oshib ketishiga olib keladi..

Bundan tashqari detallarga ishlov berilgandan keyin hosil bo'ladigan qirindilar va ularni yig'ib, chiqindisiz jarayonni tashkil qilish ishlari, ularning hammasi ish sharoitini yaxshilashning asosiy omillari hisoblanadi. Yuqorida keltirilgan misollardan ko'rinib turibdiki, mashinasozlik sanoati korxonalari ishchilarni baxtsiz hodisalarga olib keladigan manbagina bo'lib qolmasdan, balki havo muhitini ifloslantirib, tevarak-atrofdagi yashovchilar uchun ham malum xavf tug'diradi.

Ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, ish sharoitini yaxshilash va baxtsiz hodisalarni kamaytirishning birdan-bir yo'li sanoat korxonalari sexlarini iloji boricha mexanizatsiyalashtirish, og'ir ishlarni robot va avtomatlashtirilgan vositalar zimmasiga yuklash sexlardagi umumiy ishlarni avtomatlashtirishga erishishdir.

Mexanizatsiyalashtirish hozirgi vaqtda amalga oshirish mumkin bo'lgan jarayon bo'lib, birinchidan, ishchilarni og'ir jismoniy mehnatda qutqaradi, bu esa o'z navbatida ish joylaridagi ishchilar sonini qisqartirish va baxtsiz hodisalarni kamaytirish imkoniyatini beradi.

Hozirgi vaqtda boshlang'ich xom ashyoni ishlatish uchun uzliksiz berib turish ishlarini mexanizatsiyalashtirish mexnatni muxofaza qilish nuqtai nazaridan juda muxim hisoblanadi. Bundan tashqari ishchi uchun eng xavfli ish jarayonlarini, masalan, temirchilikda bolg'ish, presslash ishlari va boshqalarni mexanizatsiyalashtirish yaxshi natija beradi.

Radiaktiv moddalar bilan bog'liq ish jarayonlarini robotlar bajarishini shart qilib qo'yish kerak.

Zamonaviy texnologiyalarda ko'gina ishchi uchun noqulay va zararli moddalar ajralish jarayoni kuchli bo'lgan ishlar, masalan, eritilgan metallarni xar xil qoliplarga quyish, yengil va yuk avtomashinalari kuzov va kabinalarini elektr payvandlash ishlari, bo'yash va muxofaza qoplamalari bilan qoplash, detallarga issiqlik bilan ishlov berish, shtampovka, preaalash va boshqa ishlarni robotlar bajaradi bundan tashqari og'ir yuklarni ortish va tushirish ishlari xam mexanizatsiyalashtirilgan.

Avtomatlashtirilgan tizimlarni ancha katta tezlikda xarakat qilishi, ularning ishlash maydoni kengligi va ish turlarining xilma-xilligi, ular ishining xavfli tomonlarini belgilaydi. Bunday tizimlarni tayyorlash va o'rnatish ishlarida xavfsizlikni taminlash ular tuzilishining asosini tashkil qiladi. Bundan tashqari maskur tizimlar ishlatilayotgan yerlarga yaqin joylashgan uchastkalarda ishlayotganlar uchun xam bum malum xavf tug'diradi.

Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan mashina va mexanizmlarga qo'yiladigan asosiy talablar ularning ishchilar uchun xavfsizligi pishiq va mustaxkamligi xamda ishlatishning osonligi bilan belgilanadi .ularning xavfsizligi standartlar tizimlari bilan belgilanadi.

Mashina va mexanizmlar xavfsizligini taminlash uchun ,loyixalash jarayonida uning qanday ish bajarishini xisobga olgan xolda, ish bajaruvchi qismlarini joylashtirishning ixcham usullarini topish, unga shakl berish va muxofaza qilish qurilmalarini joylashtirish bilan birga olib borish zarur.

Masalan stanokka ornatilgan xavfsizlikni taminlash qopqoqlari faqatgina xavfli joylar to'sig'i bo'lib qolmasdan, balki shovqinni kamaytiruvchi vosita

bo'lib xam xizmat qilsin. Bunga misol tariqasida asboblarni charxlash qurlmasini ko'rsatish mumkin.

Bunda charxning xavfsizligini taminlovchi qurilma bir vaqtning o'zida shamol yordamida charx qirindilarini chiqarib yuborishga mo'ljallangan maxalliy shamollatish vazifani xam bajaradi. Xafilik darajasi yuqori bo'lgan jixozlar, masalan, bosim ostida ishlatiladigan qozonlar, kompressorlar , nasoslar va boshqalardan foydalanayotganda sanoatda xavfsizlikni taminlash nazoratining maxsus talablarini bajarish shart.

Ma'lumki, sanoat korxonalarida mashina va mexanizmlar elektr tokining asosiy estemolchilari xisoblanadi. Bu esa ularning elektr toki tasirini yoqatuvchi elektr xavfsizligi masalalarini xam nazarda tutish kerakligini taqazo etadi. Shuningdek, sex uchastkalarida o'rnatilgan stanoklar elektromagnit to'lqinlari, radiaktiv moddalar tasirida bo'lishi mumkin, albatta, bulardan saqlanish chora-tadbirlari ko'rilishi o'z-o'zidan malum. Bu zararli va xavfli xolatlarda xavo muxitini zararlantiruvchi va ifloslovchi bug'lar, changlar va gazlarni xisobga olish kerak bo'ladi.

Bundan tashqari xar xil detallarni qirqish, silliqlash borasida ularni ushlab turish qurilmalarining pishiqligi va xare qanday favqulotda xolatlarda xam detalni qo'yib yubormasligini taminlash imkoniyatini berishi kerak.

Stanoklarning mustaxkamligi ularni tashkil qilgan qismlar mustaxkamligiga bog'liq bo'ladi.masalan, xar qanday mexanizmning mustaxkamligini uning biriktiruvchi qismlarining mustaxkamligisiz tasavvur qilib bo'lmaydi (masalan, gayka, bolt va boshqalar) Bundan tashqari stanoklarning tashqi tomonidan zaralanib, mustazkamligini yo'qotib qo'yishi mumkin bo'lgan omillarni xisobga olish kerak (masalan, o'z vaqtida moylash, bo'yoq ko'chib ketishi natijasida zanglash va xakazolar).

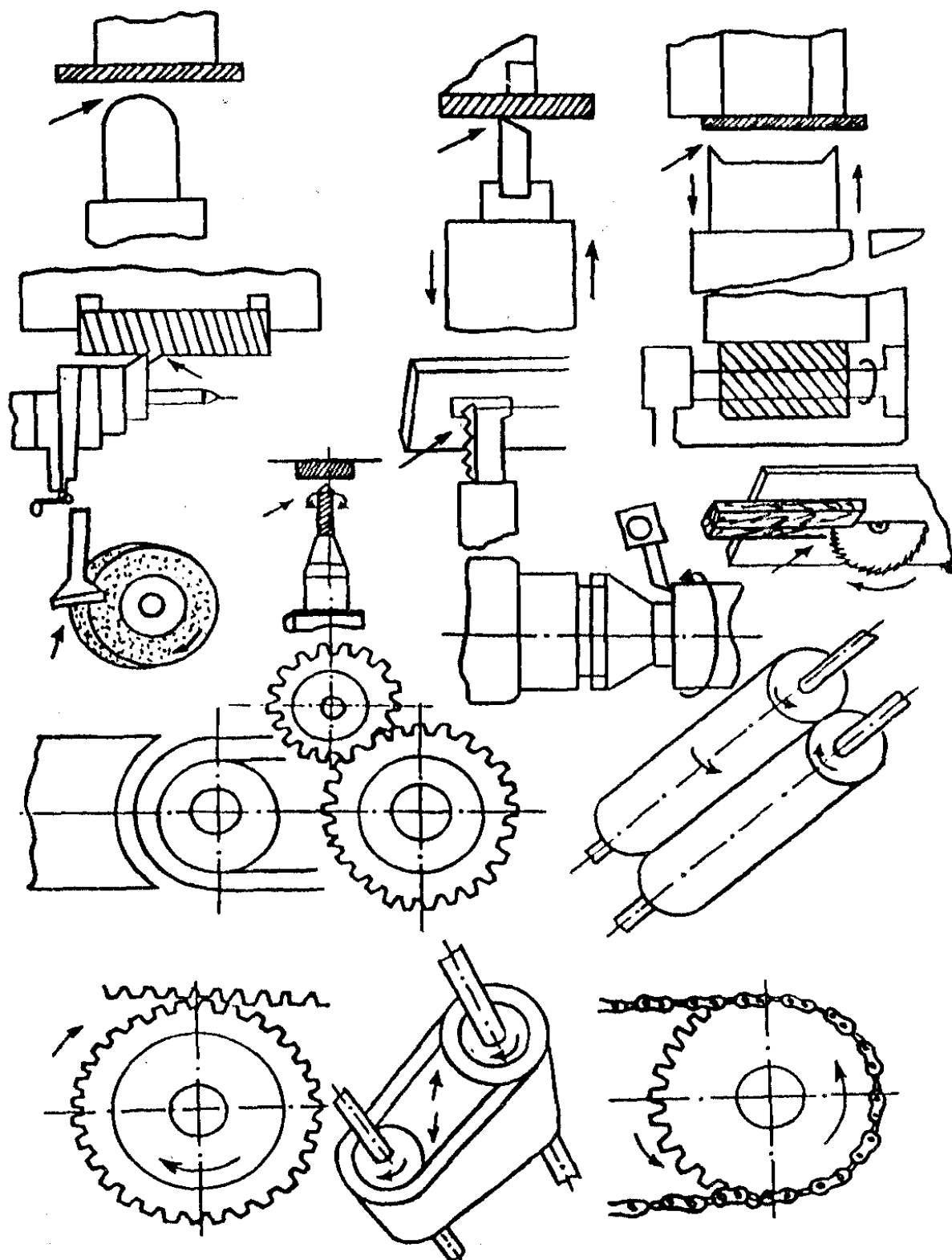
Mashina va mexanizmlarning inson hayoti va sog'ligiga xavf tug'diradigan xolatlarni vujudga keltiradigan joylari xavfli zona deb ataladi. Xavfli zona asosan mashina va mexanizmlarning ochiq xoldagi aylanadigan va xarakatlanadigan qismlarida mujassamlanadi. Bu aylanayotgan qirquvchi asbob

yoki detal, qayishli, zanjirli va tishli uzatmalar, xarakatlanuvchi stanoklarning ishchi stollari, konveyerlari, yuklarni bir joydan ikkinchi joyga ko'chirib yuradigan yuk yuk ko'tarish mashinalari va xakazolar. Aylanuvchi qismlari bilan ishchilarning kiyimidan yoki sochidan ilintirib olishi mumkin bo'lgan mexanizmlar ayniqsa xavfli xisoblanadi. Shuningdek, mashina va mexanizmlarda, ishlaganda elektr tokidan zaralanish, issiqlik, elektromagnit, ionlashgan nurlar, shovqin, titrash, ultratovush, zaxarli gazlar va bug'lar tasiriga tushib qolish xam xavfli zonalarining qatoriga kiradi. Stanoklarda ishlayotganda qirqimlarning uchib ketishi, ishlatilyotgan asbobni sinib otilib ketishi, detall yaxshi siqib ushlanmaganligi natijasida otilib ketib ishchilarni jaroxatlashi xam xavfli zonaga kiritiladi.

Havfli zonalar doimiy, xarakatlanuvchan va vaqti-vaqti bilan paydo bo'ladigan turlarga bo'linadi. Qayishli, zanjirli va tishli uzatmalar, stanoklarning qirqish zonolari va xarakatlanuvchi valiklar doimiy xavfli zonaga kiradi. Xarakatlanuvchan xavfli zonaga prokat qilish stanlari, potok linyalari, konveyerlar, qirqish joyi o'zgarib turadigan agregat stanoklari va boshqalar kiradi. Vaqti-vaqti bilan paydo bo'ladigan xavfli zonalariga yuk ko'tarish kranlari, kran bankalari, tal va telferlar kiradi.

Chunki bu qurilmalar sex bo'ylab ish joylarini doimiy o'zgartirib turadi va qayerda ish bajarayotgan bo'lsa, shu yerda xavfli zona vujudga keladi.

xar qanday texnologik jarayonni boshqarish uchun o'rnatiladigan stanok va qurilmalarning xammasining xavfli zonolari, albatta, unga kishilarning tushib qolmasliklarini taminlaydigan vositalar bilan taminlanishi kerak. Bunday vositalarning bazilari xavfli zona xavfini butunlay yo'qotadi, bazilari esa xavf darajasini birmuncha kamaytiradi.



11-rasm. Mashina va mexanizmlarni havfli qismlari.

Bunday vositalar umuman muxofaza qilish sharoitiga ko'ra ikki guruxga bo'lib qaraladi. bulardan biri sexda xamma ishlovchilarni muhofaza qilish imkoniyatini yaratadigan kollektiv muhofaza aslaxalari va ikkinchi ayrim ishlayotgan ishchini muxofazalash imkoniyatini beradigan shaxsiy muxofaza aslaxalari hisoblanadi.

Ish joylari va sanoat korxonalari xavo muxitini mo'tadillashtirish, sanoat korxonalari xonalarini va ish joylarini yoritishni normallashtirish, ishchilarni ionlovchi infraqizil va ultra binafsha nurlardan, shuningdek elektromagnit, magnit va elektr maydonlaridan,shovqin, titrash, ultratovush, to'lqinlaridan, elektr tasiridan, elektrostatik zaryadlardan, korxonada o'rnatilgan jixozlar, tayyor maxsulotlar, xom ashyolarining o'ta issiq va o'ta sovuq tasiridan va nixoyat mexanik, kimyoviy va biologogik omillarning tasiridan muxofaza qiluvchi vositalar. Yana chang va zaxarli moddalarga qarshi o'rnatilgan vositalarni xam shular jumlasiga kiritish mumkin.

Muhofazalovchi tosiq vositalari.

To'siq vositalari ishchilarning mashina xavfli zonasiga tushib qolishiga xalal beradigan qilib o'rnatiladi. Uning tuzilishi xar xil bo'lishi mumkin. Asosan mashina va mexanizmlarning aylanuvchi va xarakatlanuvchi zonalarini, stanoklarning qirqish va ishlov berish joylarini, elektr toki urishi xavfi bo'lgan (masalan,elektr taqsimlash shkaflari) va xar xil nurlanishlar bo'lishi mumkin bo'lgan (issiqlik nurlari, elektromagnit va ionlovchi nurlar) xonalar, shuningdek xavo muxitiga zaxarli moddalar chiqarayotgan joylar xam to'siq vositalari bilan taminlanadi.

Bundan tashqari qurilish tashkilotlarida qurilish olib borilayotgan yoki tamirlash ishlari bajarilayotgan maydonlar, qurilash mashinalari o'rnatilgan joylar, ishchilarning baland joylarda ishlashiga to'gri keladigan ish joylari albatta to'siq vositalari bilan taminlanadi.To'siq vositalarining turlari va shakli uning ishlatiladigan joyi va shakliga qarab xilma-xil xamda texnologik jarayon omillariga bog'liq bo'ladi.

Masalan, paxta tozalash korxonalariga o'rnatilgan stanoklarning qobiqlari, birinchidan, uning kuch uzatgichlarini ixchamlashtirib tartibga solib tursa, ikkinchidan, bu uzatgichlarni moylab turish imkoniyatini beradi va uchunchidan, bu uzatgichlar xarakati natijasida hosil bo'ladigan tovushni kamaytirish imkoniyatini yaratadi.

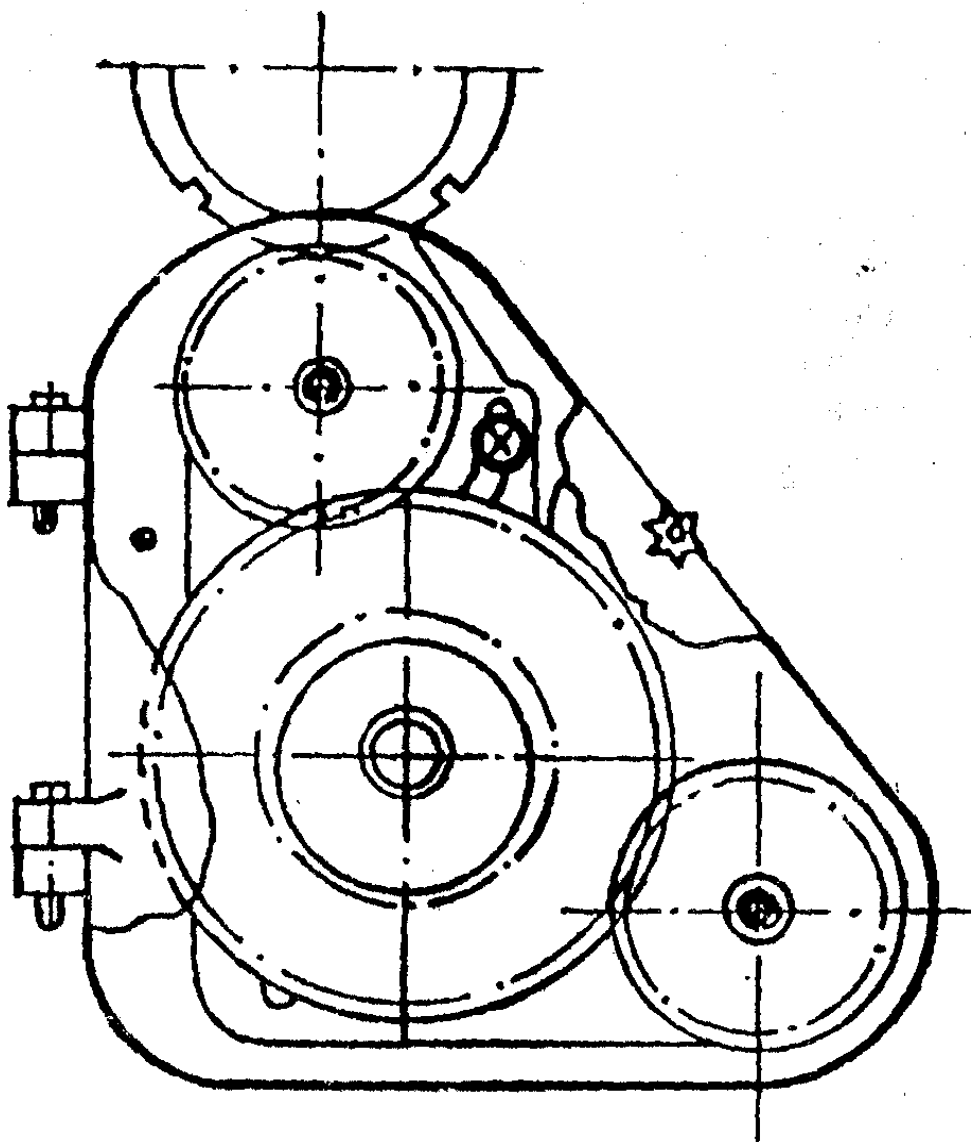
To'siq qurilmalari asosan uch qismga bo'lib o'rganaladi:

Muhim, xarakatlanuvchi va ko'chma vositalar muqim o'rnatilgan to'siq qurilmalari doimiy xarakat manbai bo'lgan tishli g'ildiraklar, qayishsimon uzatmalar, zanjirli uzatmalarga qopqoqlar bilan berkitiladi . Bunday to'siq vositalarini o'rnatganda ularni ochib tamirlash, shuningdek bazi bir favqulotda xollarda (masalan, ponasimon qayish chiqib ketganda yoki uzilib ketganda), ochib malum ish bajargandan keyin yopib qo'yish imkoniyatini beradigan bo'lishi shart.

Muhim o'rnatilgan to'siq vositalarining doimiy elektr payvandlash joylarini, elektr xavfi bo'lgan maydon va xonalari, galvaniki ishlari olib boriladigan vannalarni, press, bosqon va boshqa temirchilik ishlari bajariladigan joylarga xam o'rnatilishi mumkin.

Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan ko'tarish vositalari xavfli zonalar har doim o'zgarib turadi. Masalan, sexga o'rnatilgan xar tomonlama xarakatlanish imkoniyatiga ega bo'lgan kranlar sexning xoxlagan burchagida ish bajarish imkoniyatiga ega shuning uchun xam uning xavfli zonasi aniq maydonga ega emas. bunday kranlarning xavfsizligini taminlash maqsadida xarakatlanuvchi to'siq vositalaridan foydalaniladi.

To'siq vositasi sifatida ishlatiladigan materiallar to'siqning qanday texnologik jarayonni yoki qanday xavfli zonani qo'riqlash uchun o'rnatilyotganligiga bog'liq. Masalan, ular mustaxkam texnika materialidan payvandlash yo'li bilan yoki quyma xolatda mustaxkam po'lat parda,



12-rasm. To'siq qurilmalari.

Bazi bir press, bosqin va qirquv stanoklari xam xarakatlnuvchi to'siq vositalari bilan taminlanadi. Ko'chma to'siq vositalari malum bir ishni bajarishda vaqtincha o'rnatib qo'yiladi. Masalan, stanoklarni tamirlash ishlarida, elektr tarmoqlarini uzib qo'yib bajarilayotgan ishlar vaqtida to'saddan elektr tarmog'ini ulab yuborishning oldini oladigan ogoxlantiruvchi yozuvlar ko'chma to'siq vositalari xisoblanadi. To'siq vositasi sifatida ishlatiladigan materiallar to'siqning qanday texnologik jarayonni yoki qanday xavfli zonani qo'riqlash uchun o'rnatilyotganligiga bog'liq. Ular mustaxkam texnika materialidan payvandlash yo'li bilan yoki quyma xolatda, mustaxkam po'lat parda, panjara, mustaxkam asosli to'r va boshqalar bo'lishi mumkin.

IQTISODIY QISM

Hisoblash uchun dastlabki quyidagi ma'lumotlardan foydanildi

1-jadval

Xom ashyo bazasining hajmi, Qpaxta	31622
Zavodda ishlaydigan jinlar soni, Km	3
Jin silindridagi arralar soni, Kar	130
Tola chiqishi, Vt	32,7
Korxonaning ishlash tartibi, nc	3
Korxonaning ishlash vaqti, soat	8
Uskunalarining FIK, h	0,9
Lint olish darajasi B tip	2,8
Linterlar soni	10
Linter ish unumdorligi, Pr	1000
PTPdagi paxta miqdori, Qptp	15522
Bir yildagi kunlar soni, N	243
Yil davomidagi dam olish kunlari, Nd	35
Qonuniy bayram kunlari, Nb	4
Kapital ta'mirlash kunlari, Nk	30
Tola toyining og'irligi	220
Lint va tolali chiqindi toyining og'irligi	225

$$T = [N - (N_d + N_6 + N_{k.n})] n_{th} = [243 - (35 + 4 + 30)] * 3 * 8 * 0,8 = 3758,4 \text{ soat}$$

Asosiy ishlab chiqarish ishchilari soni ish haqi

№	Xodimlar	Ishcilar soni, k	Razryad	Tarif stavkasi	Summa
1	2	3	4	5	6
1	Jin bulimi: RBX uckunasiga paxta uzatuvchi	2	5	2350	4700
2	Qulda paxta uzatuvchi	4	4	2145	8580
3	Jinchi	3	5	2350	7050
4	Sozlovchi	2	4	2145	4290
5	Chiqindilarni yiguvchi	2	2	1770	3540
6	Navbatchi elektrik	2	5	2350	4700
7	Press bulimi: Katta toylovchi	2	5	2350	4700
8	Toylovchi	4	4	2145	8580
9	Toyni tikuvchi	4	2	1770	7080
10	Toyni qabul qiluvchi	2	4	2145	4290
11	Tozalash bulimi: Mayda iflosliklardan tozalovchi	2	5	2350	4700
12	Yirik iflosliklardan tozalovchi	2	5	2350	4700
13	Sozlovchi	2	4	2145	4290
14	Chiqindilarni yiguvchi	2	3	1950	3900
15	Quritish tozalash bulimi: Quritish agregati mutahassisi	2	5	2350	4700
16	Tozalovchi	2	5	2350	4700
17	Sozlovchi	2	4	2145	4290
18	Navbatchi elektrik	2	5	2350	4700
19	Chiqindilarni qayta ishlash bulimi: ROB uckunasi operatori	2	5	2350	4700
20	Chiqindilarni tozalovchi	2	2	1770	3540
	Jami:	49			101730
22	Linter bulimi: Katta linterchi	2	5	2350	4700
23	Linterchi	2	4	2145	4290
24	Sozlovchi	2	4	2145	4290
25	Chiqindilarni tozalovchi	2	3	1950	3900
26	Lintni toylovchi	2	2	1770	3540
	Jami:	10			20720

Ishbay brigada rastsenkasini hisoblash

A) pahta tolasi buyicha:

$$Pbr.T = \frac{\sum_{i=1}^n (tcm_i \cdot K_i)}{H\epsilon} = \frac{\sum_{i=1}^n (tcm_i \cdot K_i)}{q\epsilon \cdot 0,95} = 101730 / 1100 \cdot 0,95 = 97349 \text{ sum}$$

B) momiq buyicha

$$Pbr.M = \frac{\sum_{j=1}^n (tcm_j \cdot K_j)}{q_M \cdot 0,95} = 20720 / 600 \cdot 0,95 = 36351 \text{ sum}$$

Brigada ish haqi fondi xisobi

$$\Phi = (\Phi_{3T} + \Phi_{3M}) * 1,4 = (Pbr.T * Q_T + Pbr.M * Q_M) * 1,4 =$$

$$(97349 \times 10342 + 36351 \times 882,7) 1,4 = (747105600 + 18248202) 1,4 = 1071495322 \text{ sum.}$$

$$\Delta_{T.C} = 0,5 \cdot \left(\sum tcm.m + \sum tcm.M \right) \cdot K_H \cdot \Delta = 0,5 (95100 + 36351) \times 8 \times 243 = 135657432$$

Soatbay ish xaqi fondi:

$$\Phi_C = \Phi + M + \Delta_{T.C} = 1071495 + 135658 = 1207153 \text{ ming sum}$$

3-jadval

Ishchilar soatbay ish haqira ustamalar, ming sumda

№	Kursatgichlar nomlanishi	ming sum
1	Soatbay ish haqi fondi	1207153
2	Kunlik Ish haqi fondira ustamalar: A) Ichki tuxtashlar uchun ustama (0,8 % soatbay fondan) B) balogat eshiga etmagan va emizuvchi ayollarga imtiazli soatlar uchun ustama (0,5 % soatbay fondan)	9657 6036
3	Kunlik Ish haqi fondi	1222846
4	Oylik Ish haqi fondira ustamalar: A) Mehnat tatili uchun ustama (0,5 % Kunlik fondan) B) Davlat va jamoat topshiriqlarini bajarganligi hamda xizmat safarida bulgan vaqtlar uchun ustama (0,4 % Kunlik fondan)	6114 4091
5	Oylik Ish haqi fondi	1233051

4 jadval

Arra tsexi ishchilari soni va ish haqi fondi

№		Soni	Yildagi ish kunlari soni	Razryad	Kunlik tarif stavkasi	Yilnik Ish haqi fondi m.sum
1	2	3	4	5	6	7
1	Brigadir	1	243	5	18800	4850
2	Charxlovchi	1	243	3	16344	4217
3	Arra tishini chiqaruvchi	1	243	4	17160	4427
4	Silliqlovchi	1	243	4	17160	4427
5	Arra tishi yunuvchi	1	243	3	16344	4217
6	Erdamchi ishchilar	2	243	3	16344	8434
Jami		7				26355
Mukofot 40 %						10542
Barchasi		7				36897

5 jadval

Elektroenergiya bulimi

1	2	3	4	5	6	7
1	Navbatchi	3	243	6	20520	15882
2	Elektromotrlardagi navbatchi	3	243	4	17160	13281
3	Ishlab chiqarish bulimlaridagi navbatchi elektromonterlar	3	243	5	18800	14551
	A) zavodning erdamchi maydonlarida ishlovchi	2	243	3	16344	8854
	B)QTTC	2	243	3	16344	8854
	B) TTC	2	243	3	16344	8854
	Г) Jin press va linter bulimlarida	2	243	5	18800	9700
Jami		17				79976
Mukofot						31990
Barchasi		17				111966

6 jadval

Mexanik tuzatish ustaxonasi

№		Soni	Үлдаги ish kunlari Soni	Razryad	Kunlik tarif stavkasi	Үилик Ish haqi fondi м.сум
1	2	3	4	5	6	7
1	Instrumental chilangar	1	243	7	22280	5748
2	Chilangar	1	243	5	18800	4850
3	Chilangar	1	243	5	18800	4850
4	Chilangar	1	243	5	18800	4850
5	Tokar	1	243	4	17160	4427
6	Usta	1	243	5	18800	4850
7	Egoch ustasi	1	243	4	17160	4427
8	Temirchi	1	243	4	17160	4427
9	Payvandlovchi	1	243	6	17976	4638
10	Elektrik	1	243	5	18800	4850
11	Elektrik	1	243	4	17160	4427
12	Elektrik	1	243	4	17160	4427
Jami		12				56771
Mukofot						22708
Barchasi		12				79479

7 jadval

**Paxta tozalash korxonasi sanoat ishlab chiqarish personali
Ish haqininig jamlama jadvali**

№	Ishlab chiqarish bo'limlari nomi	Ishlovchilar Soni	Ish haqi fondi, м.со'm
1	Asosiy ishlab chiqarish	59	1233051
2	Mexanik tuzatish ustaxonasi	12	79479
3	Arra bo'limi	7	36897
4	Elektroenergetika bo'limi	17	111966
5	MBP	14	77034.0
6	Boshqa toifadagi ishlovchilar	12	54344.0
Jami		121	1592771

**Loyihalashtirilayotgan zavod bosh binosi asosiy texnologik uskunalari
qiymati**

№	Asbob uskunalar nomi	Soni	Bir birlik narxi	Umumiy qiymati, m.so'm.
1	2	3	4	5
1	Jin bulimi: 1. Separator CC-15A 2. Paxta shnegi 3. Jin 4ДП-130 4. Tola tozalagich OBI	1 1 3 3	3000000 1384300 40000000 8198600	3000 1384,3 120000 24596
2	Linter bo'limi: 1. Elevator 2. Shnek 3. Linter 5ДП 4. Tarozi	1 2 10 1	180700 1324300 12679000 3327000	180,7 2648,6 126790 3327,0
3	Press bo'limi: 1. Kondensor KB-5 2. Press ДБ 8237 3. Tarozi	2 2 1	1100600 81989000 3327000	2201,2 163978 3327,0
Jami				506074

**Asbob uskuna va inshootlar balans
qiymati, ming so'm**

№	Nomlanishi	Asbob uskuna qiymati	Qurilish montaj ishlari qiymati	Umumiy qiymat
1	2	3	4	5
1	Bosh bino	506074	568716	1074790
2	Toy uchun platforma		20750	20750
3	Mexanik ustaxona	285175	12000	297175
4	Chang kamerasi		6550	6550
5	Transformator	25370		25370
6	Paxta xom-ashyosi ombori		3980	3980
8	Paxta uchun ombor, hajmi 800 .		1173	1173
9	Texnik chigit uchun ombor		21050	21050
10	Uruglik chigit uchun ombor		21000	21000
11	Zavod boshqaruvi		21000	21000
12	Boshqa xarajatlar	12000		12000
	Jami	828619	676219	1504838

**Paxta tozalash zavodi qurilishi
Bosh smetasi, ming so'm**

№	Nomlanishi	%	Summa
1	Asbob uskunaga capital qo'yilma		828619
2	Qurilishga capital qo'yilma		676219
	Jami	100	1504838
3	Qidiruv va rejalashtirish	4	58266
4	Maydonlarni loyihalash	1	14566
5	Transport va aloqa obektlari	5	72832
6	Vodoprovod va kanalizasiya	6	87398
7	Maishiy xizmat binolari	5	72832
8	Turar joy va communal qurilish	25	364160
9	Boshqa xarajatlar	8	116531
10	Kuzda tutilmagan xarajatlar	8	116531
	Jami	62	932999
	Jadval buyicha barchasi		2407955

11 jadval

Amortizatsiya ajratmalari hisobi

Obekt nomlanishi	Qiymati, ming sum	Amortizatsiya fondi, %	Amortizatsiya summasi, ming sum
1	2	3	4
1.Asbob uskunalar (bosh smetaning 1+5+10 bandlari)	1019982	15	152697
2. Bin ova inshootlar (bosh smetaning 2+3+4+6+7+9 bandlari)	1024313	3	30774
Jami	2042795	-	176241

12-jadval

Paxta xom-ashesi tannarxi kalkulyatsiyasi

	Birlik	Jami	Navlar buyicha				
			I	II	III	IV	V
1. Tayyorlanadigan paxta xom-ashesi miqdori	Tonna	31622	21021,5	3906,4	3371,4	2135,7	1187
2. Xarid narxlaridagi qiymati: A) 1 tonna paxta xom-ashesi	So'm		1217510	1112900	974900	725610	301600
B) Umumiy qiymati	ming so'm	35134275	25593277	4347432	3286388	1549178	358000
3. Tayerlov-transport xarajatlari: A) 1 tonna paxta xom-ashesira	So'm		150000	140000	130000	120000	110000
B) Barcha paxta xom ashosiga	M.so'm.	4525257	3153225	546896	438282	256284	130570
4. Paxta xom-ashosi tannarxi	M.so'm	39659532	28746502	4894328	3724670	1805462	488570

13 jadval

Arra va kolosniklar qiymati hisobi

№	Nomlanishi	Birlik	Arralar		Kolosniklar	
			1 tonna uchun	Jami	1 tonna uchun	Jami
1	Yil davomida ishlab chiqariladigan paxta tolasi miqdori	Tonna	10342		-	-
2	1 tonna paxta tolasi uchun sarf me'yori	Дона	1,74		0,084	
3	Yil bo'yicha umumiy ehtiyoj	Дона		13669	659	14328
4	Yil davomida ishlab chiqariladigan momiq miqdori	Tonna	882,7			
5	1 tonna momiq uchun sarf me'yori	Дона	10,3		3,6	
6	Yil bo'yicha umumiy ehtiyoj	Дона		5170		3945
7	Jami arra va kolosniklar	Дона		18839		1379
8	Бир birlik narxi	So'm	20000	376780	16000	22064
9	Umumiy qiymati	м.со'm	398944			

14 jadval

Kundalik tiklash xarajatlari

№	Nomlanishi	Сумма, м.со'm
1	Ish faoliyati vaqtidagi mexanika tiklash ustaxovasi ishchilari ish haqi fondi	79479
2	Ijtimoiy sugurta fondiga to'lov	17485
3	Materiallar	64642
4	Jami	161606

15 jadval

Dvigatel energiysi sarfi hisobi

Nomlanishi	Mahsulot miqdori	1 t.tola ishlab chiqarish uchun talab qilinadigan э/energiay miqdori	Umumiy talab qilinadigan э/energiay miqdori , kBt/soat	1 kBt/soat э/energiay narxi, So'm	So'mma, m.so'm
1. Paxta tolaci ishlab chiqarish uchun электроenergiay	10342	500	3828050	250.0	982012.0
2. Eritishga energiay			382805	250.0	98201,0
3. O'rnatilgan quvvat uchun to'lov			9016.9	800.0	7213.5
4. Ish faoliyati davriga energiay bo'limi ishchilari ishi haqi					88270.0
5. Ijtimoiy sugurta fondiga to'lov					19419.0
Jami					1195115

16 jadval

Ishlov berish xarajatlari

№	Kўрсаткичлар	Summa, m.so'm
1	Kundalik tiklash xarajatlari	161606
2	Dvigatel energiay sarfi xarajatlari	1195115
3	Arra va kolosniklar qiymati	398944
4	Arra xujaligi ishchilari Ish haqi fondi	36897
5	Ijtimoiy sugurtara to'lov	7788.0
6	Amortizatsia ajratmalari	1526973
7	Paxta xom-ashyosi quritish uchun yoqilgi sarfi xarajatlari	64918
	Jami:	3392241

Qushimcha mahsulotlar qiymati hisobi

Mahsulot turi	Birlik o'lchovi	Paxta navi					Jami
		I	II	III	IV	V	
Paxta chigiti	T.	12594,3	2259,7	1946,5	1208,1	601,1	18609,7
narxi	so'm/T	582288	485229	422430	380000	240000	
qiymati	M. so'm	7333510	1096474	822260	459078	144264	10155586
O'luk	T	312,8	169,6	165,6	124,6	138,3	910,9
Narxi	so'm/T	181267	181267	181267	181267	181267	
qiymati	M.so'm	56698	30742	30017	22585	25068	165110
momiq	T	627,2	112,4	91,4	51,7		882,7
narxi	so'm/T	971000	971000	971000	971000	971000	
qiymati	M. so'm	609011	70497	57326	32426		769260
Jami:							11089956

Paxta tolasi tannarxi kalkulyatsiyasi

№	Xarajat moddolari	Xarajat summasi, M.so'm	1 t.tolaga xarajat miqdori, so'm
1	2	3	4
	I. Xom – ashyo		
1	Mashina terimi uchun ustama va transport xarajatlari bilan birgalikdagi xom-ashyo qiymati	39659532	3834
2	Qo'shimcha mahsulotlar qiymati	11089956	1072
3	Qo'shimcha mahsulotlar chegirilgandagi xom-ashyo qiymati	28569576	2762
	II. Paxta xom-ashyoga qayta ishlob berish xarajatlari:		
4	O'rash materiallari	120000	12
5	Asosiy ishlab chiqarish ishchilari asosiy va qo'shimcha ish haqi	1233051	119
6	Ijtimoiy sugurta fondira to'lov	271271	26
7	Ishlob berish xarajatlari	3392241	328
8	Paxta xom-ashyosiga qayta ishlov berish xarajatlari – Jami	5016563	485
9	Jami ishlab chiqarish tannari(3+8)	33586139	3247
10	Davr xarajatlari	188461	18
11	Moliyaviy faoliyat xarajatlari	10000	1
12	To'liq tannarx (9+10+11)	33784600	3276

19 jadval

Paxta tolasini sotishdan tushadigan tushumni rejalashtirish

Paxta tolasini		Miqdori, tonna	Ulgurji-cotish narxi, t/so'm	Cotish hajmi, m.so'm
Navi	sinfi			
I	Oliy	7111,1	4582372	32585705
	Yaxshi			
	Urta			
	Oddiy			
II	Yaxshi	1250,9	3622532	4531425
	Urta			
	Oddiy			
	Iflos			
III	Yaxshi	1037,5	3501524	3632831
	Urta			
IV	Yaxshi	607,2	3114296	1891000
	Urta			
	Oddiy			
	Iflos			
V	Urta	335,3	2662188	892632
	Oddiy			
Jami narxi				43533593

Asosiy texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar

№	Ko'rsatkichlar nomlanishi	O'lchov birligi	Ko'rsatkichlar	
			Loyihalanayotgan zavod	Harakatdagi zavod
1	2	3	4	5
	I. Xom-ashyo			
1	Tayorlanadigan xom-ashyo miqdori	Tonna	32000	31622
	II. Asbob uskunalari:			
2	Jinlar	Dona	3	3
3	Jinlar ish unumi	Kg/Arxa soat	7,1	7,1
4	Linterlar	Dona	10	10
5	Momiq bo'yicha ish unumi	Kg/mash.soat	1000	1000
	III. Mahsulot:			
6	Tola chiqishi	%	32,7	32,7
7	Tola ishlab chiqarish	Tonna	10342,0	10342,0
8	Momiq chiqishi	%	2,8	2,8
9	Momiq ishlab chiqarish	Tonna	882,7	882,7
10	Tovap mahsuloti hajmi	M.so'm	48533593	4353393
	IV. Mehnat va Ish haqi:			
11	Sanoat ishlab chiqarish personali soni	Kishi	121	121
12	Ish haqi fondi	M.so'm	1792771	159271
13	Mehnat unumidorligi			
	A) yalpi mahsulot bo'yicha	M.so'm /kishi	313276	303076
	B) tola ishlab chiqarish bo'yicha	Tonna/kishi	72,0	70,0
	V. Tannarx:			
14	Bir tonna tola tannarxi	So'm	3276	3276
15	Jami tannarx	ming so'm	33784600	33784600
	Bir so'm tovap mahsuloti ishlab chiqarish xarajati	So'm	0,875	0,875
	VI. Foyda va rentabellik			
16	Sotishdan olingan foyda	M.so'm	10748993	9748993
17	Mahsulot rentabelligi	%	28,85	28,85
18	Fond qaytimi	So'm	17,9	17,9

Xulosa

Men, Manabbov M, “Tabiiy tolani dastlabki ishlash texnologiyasi” kafedirasi tomonidan berilgan “Quva PTKda yirik iflosliklardan tozalovchi uskunani takomillashtirish” mavzu asosida bitiruv malakaviy ishimni olib bordim. Izlanishlar davomida korxonadagi mavjud Chx-5 iflosliklardan tozalash samaradorligini unumdorlikni oshirish maqsadida yangilik taklif etdim. **Texnologik qismida** “Quva paxta tozalash” korxonasining bosh rejasini hisoblash ishlarini olib borib, korxonaning bosh rejasi chizildi va quritish-tozalash, jinlash, linterlash va presslash sexidagi uskunalar haqida ma’lumot berildi, tayyor mahsulotlar balansi kiritildi.

Mexanika qismida biz: Quva paxta tozalash korxonasida chigitli paxtani iflosliklardan tozalash mashinalari o’rganildi. Yirik iflosliklardan tozalash tahlil qilindi. CHX-5 paxta tozalash mashinasiga aylanuvchi kolosnik qo’yishni taklif etdik. Yirik iflosliklardan tozalash mashinasi ishchi organlari arrali baraban, qo’zgalmas cho’tka, kolosnikli panjara, barcha yiril iflosliklardan tozalash mashinalarida bir xilligini o’rgandik. Chigitli paxtani naviga qarab yirik iflosliklar bilan ifloslanish darajasi turlicha bolishi paxta navi bilan uning miqdori ortishi o’rganildi. Kolosnik va arra o’rtasidagi texnologik zazorni chigitli paxtani sanoat naviga qarab o’zgartirish lozim. Taqlif etilayotgan variantlarda tolani tozalash samaradorligi kamida 85-90% ga oshiriladi.

Mehnat muhofazasi qismida Tozalash jarayonlaridagi elektr va texnika xavfsizligi. Mashina va mexanizmlarni havfli qismlari. Muhofazalovchi tosiq vositalari. To’siq qurilmalarini o’rgandik.

Iqtisodiy qismida taklif etilayotgan variant, asosiy texnik iqtisodiy ko’rsatgichlar, Paxta tolasi tannarhi kalkulyatsiyasi, Asosiy ishlab chiqarish ishchilari soni ish haqi va iqtisodiy samaradorligi o’rganildi. Olingan foyda korxonani texnologik jarayoniga yangi samarador uskunauskunalar sotib olish va ishchilarning mehnat sharoitlarini yaxshilash uchun xizmat qiladi deb o’ylayman.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

Foydalanilgan adabiyotlar

1. 2015-yil 26-noyabr kuni xalq deputatlari Namangan viloyati Kengashining navbatdan tashqari sessiyasidagi Prezident ma'ruzasi
2. I.A.Karimov "Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari" Toshkent-2009 y.
3. I.A.Karimov "O'zbekiston mustaqillikka erishish ostonasida" Toshkent, "O'zbekiston", 2011 y.
4. E. Zikriyoyev "Paxtani dastlabki qayta ishlash", Toshkent-2002.
5. M.Omonov "Paxtani dastlabki ishlash spravochnik" Toshkent-2008 y.
6. R. Murodov "Paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayonida xom ashyoni va undan olinadigan mahsulotlarni tashuvchi transport vositalari" Namangan-2005
7. Babadjanov M.A. "Texnologik jarayonlarni loyihalash" Toshkent -2009.
8. W.C. Anthony and William D. Mayfield, Managing Editors. Cotton Ginners Handbook. United States Department of Agriculture, Agricultural Research Service, Number 503. December 1994.
9. Г.И. Мирошниченко. Основы проектирования машин первичной обработки хлопка. Москва. Машиностроение. 1972 y. 221-222. bet
10. Qudratov A. va G'aniyev T. "Mehnat muhofazasi va ekologiya" Toshkent-2002.
11. Isaev R. "Paxta tozalash korxonalarining biznes rejasini hisoblash". TTESI-2008
12. "Quva paxta tozalash korxonasi" haqida ma'lumotlar;
13. "Quva paxta tozalash korxonasi" tayyor mahsulotlar balansi 2015-2016 yil hosili bo'yicha;
14. Прейскурант № 40-02-04-2016. "Оптовые цены на волокно хлопковое". Ташкент, 2015.
15. O'zDSt 604-2011. Paxta tolasi. Texnikaviy shartlar. O'zbekiston davlat standarti. Standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish O'zbekiston davlat markazi. Toshkent, 2011y.
16. A.Abdullaev , X.Aybeshov «Biznes reja». Toshkent, "Moliya". 2002 y.
17. E.X. Maxmudov «Korxona iqtisodiyoti». Toshkent, 2004 y.

Internet malumotlari:

18. www.sifat.uz
19. www.ziyonet.uz
20. www.cottonusa.org
21. www.Sawginning.com
22. www.Lummus.com

ILOVALAR

Golden Eagle Series 161 Saw Gin



Golden Eagle Feeder and 161 Saw Gin

The Golden Eagle Series 161 Saw Gin

...can produce high quality lint at rates up to 15 bales per hour.

- Exclusive ginning design. Patent #4313242
- A forward-tilting ginning breast allows convenient inspection of the huller ribs, ginning ribs and roll box.
- Open-end huller ribs permit high-capacity feeding of the seed roll.
- Placement of the picker roller eliminates forcefeeding the gin saws.
- Huller front tilts forward for accessibility to the picker rollers and the roll box. The seed roll can be easily dumped.
- Compact overall design, featuring rigid-weld steel construction.

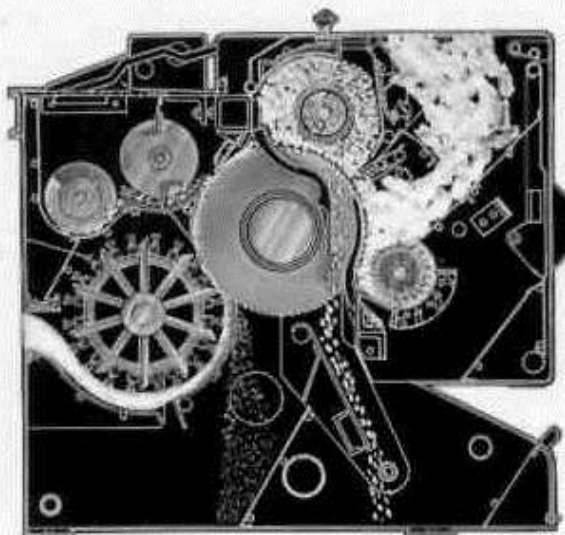


SEED ROLL CONVEYOR TUBE

Seed is efficiently removed from the center of the seed roll.

© 1993 CONTINENTAL EAGLE CORPORATION

Golden Eagle Series 161 Saw Gin



Flow of Cotton

Lint is pulled and separated from the cotton seed by the gin saw rotating between ginning ribs. The saw teeth carry the lint through the evenly spaced ginning ribs at the ginning point and the seed is left behind in the roll box. The saw consists of 161 saw blades mounted on a journal that rotates at 615 RPM. The saw blades have 330-teeth and are 16 inches in diameter. Approximately 50 percent of the seed passes through holes in the patented seed tube located in the center of the roll box where they are conveyed to the ends of the gin and discharged to the seed conveyor below the gin. The remaining seed is purged from the bottom of the seed roll and falls into the seed conveyor. Lint is removed from the saw by the doffing brush.

The Golden Eagle Series 161 Saw Gin

...can produce high quality lint at rates up to 15 bales per hour.

Stainless Steel Roll Box – Featuring self-motivated seed roll, uniform saw tooth loading, high-capacity seed discharge and automatic feed.

Seed Roll Conveyor Tube – (Removes ginning seed from the center of the seed roll.) This exclusive 5" diameter louvered design rapidly removes seed. Speed of rotation is coordinated with the natural rotation of the seed roll for effective, positive results. Sealed bearing throughout.

Top Mounted Ginning Ribs – Engineered for safety and high performance, featuring super-strength at the ginning point. Cantilever rib design for tag relief.

16" Gin Saws – Featuring scientifically designed saw teeth, tempered for super-strength. The design creates less friction at the ginning point. Saws are of standard gauge and are precision ground.

Overhead Moting – Jet lint cleaner efficiency. Positive wiper action. No trash return. Moting can be regulated as cotton conditions dictate.

Positive Brush Doffing – Lint is removed directly from the gin saws at super-capacities producing a smooth sample. Features positive lint discharge and adjustable air intake.

Lower Moting – Adjustable mote board allows for additional cleaning.

Technical Specifications

Capacity.....	15 Bales per hour
Saw.....	16 inch dia., 161 saw blades, 615 rpm
Doffing Brush.....	15 inch dia., 20 rows of brushes, 1552 rpm
Seed Roll Box.....	5 inch steel tube rotates at 270 rpm, 4 inch conveyor rotates at 854 rpm
Gin Motor.....	(not included with machine) 150 hp, 1800 rpm, 60 Hz

Dimensions

Length (front, with covers).....	(3873 mm) 152-1/2 in.
Height (floor to bottom of feeder).....	(1343 mm) 52-7/8 in.
Width (with covers).....	(2330 mm) 91-3/4 in.
Saw Shaft centerline to floor.....	(730 mm) 28-3/4 in.
Weight (approximate).....	(3175 kg) 7000 lb.

ALL DESIGNS, SPECIFICATIONS AND RATINGS ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.



Corporate Headquarters

Post Office Box 1000 • Prattville, Alabama 36067-0800 USA
Telephone: (205) 365-8811 • Fax: (205) 361-7827
Telex: 49018501 • Cable: CONEAGLE

International Office

Avenue de Broqueville 57 Bte 3, 1200 Brussels, Belgium

EagleMax Series Extractor/Feeder Model 9120

161 Saw Gins
and 9000 Extractor/Feeders

251 Saw Gin
and 9120 Extractor/Feeder

The EagleMax Series 9120 Extractor/Feeder

....can process and feed seed cotton at proven rates of 25 bales per hour.

Designed for improved fine trash removal and enhanced single locking. This EagleMax Extractor/Feeder has shown superb test results in all areas of its application. The Model 9120 is the result of an extensive research and development program and on-site testing.

A touch screen control panel, mounted on the feeder, controls feeder load or ginning rate and may also be operated from the master console. This control display contains status of ginning operation. An AC inverter drives the 3/4hp feed motor for ease of control and operation. A touch screen dual set point controls capacity of ginning through current load on the gin motor. The gin and feeder operations are synchronized to prevent over feeding or under feeding. Motion detectors on the feeder and lint cleaner automatically stop the ginning operation if the cotton flow is interrupted. The standard drive for the Model 9120 is a 25 hp. motor*.



Since 1922
CONTINENTAL
EAGLE
CORPORATION

Segmented heads allow
spiked cleaning cylinders,
channel saw cylinders
and doffing cylinders
to be removed without
complete dismantling of
the feeder.



* 25hp Installation

Shown with one gin for illustration purposes. May be driven by Machinery With 25, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 120, 150, 180, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 550, 600, 650, 700, 750, 800, 850, 900, 950, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400, 1500, 1600, 1700, 1800, 1900, 2000, 2100, 2200, 2300, 2400, 2500, 2600, 2700, 2800, 2900, 3000, 3100, 3200, 3300, 3400, 3500, 3600, 3700, 3800, 3900, 4000, 4100, 4200, 4300, 4400, 4500, 4600, 4700, 4800, 4900, 5000, 5100, 5200, 5300, 5400, 5500, 5600, 5700, 5800, 5900, 6000, 6100, 6200, 6300, 6400, 6500, 6600, 6700, 6800, 6900, 7000, 7100, 7200, 7300, 7400, 7500, 7600, 7700, 7800, 7900, 8000, 8100, 8200, 8300, 8400, 8500, 8600, 8700, 8800, 8900, 9000, 9100, 9200, 9300, 9400, 9500, 9600, 9700, 9800, 9900, 10000, 10100, 10200, 10300, 10400, 10500, 10600, 10700, 10800, 10900, 11000, 11100, 11200, 11300, 11400, 11500, 11600, 11700, 11800, 11900, 12000, 12100, 12200, 12300, 12400, 12500, 12600, 12700, 12800, 12900, 13000, 13100, 13200, 13300, 13400, 13500, 13600, 13700, 13800, 13900, 14000, 14100, 14200, 14300, 14400, 14500, 14600, 14700, 14800, 14900, 15000, 15100, 15200, 15300, 15400, 15500, 15600, 15700, 15800, 15900, 16000, 16100, 16200, 16300, 16400, 16500, 16600, 16700, 16800, 16900, 17000, 17100, 17200, 17300, 17400, 17500, 17600, 17700, 17800, 17900, 18000, 18100, 18200, 18300, 18400, 18500, 18600, 18700, 18800, 18900, 19000, 19100, 19200, 19300, 19400, 19500, 19600, 19700, 19800, 19900, 20000, 20100, 20200, 20300, 20400, 20500, 20600, 20700, 20800, 20900, 21000, 21100, 21200, 21300, 21400, 21500, 21600, 21700, 21800, 21900, 22000, 22100, 22200, 22300, 22400, 22500, 22600, 22700, 22800, 22900, 23000, 23100, 23200, 23300, 23400, 23500, 23600, 23700, 23800, 23900, 24000, 24100, 24200, 24300, 24400, 24500, 24600, 24700, 24800, 24900, 25000, 25100, 25200, 25300, 25400, 25500, 25600, 25700, 25800, 25900, 26000, 26100, 26200, 26300, 26400, 26500, 26600, 26700, 26800, 26900, 27000, 27100, 27200, 27300, 27400, 27500, 27600, 27700, 27800, 27900, 28000, 28100, 28200, 28300, 28400, 28500, 28600, 28700, 28800, 28900, 29000, 29100, 29200, 29300, 29400, 29500, 29600, 29700, 29800, 29900, 30000, 30100, 30200, 30300, 30400, 30500, 30600, 30700, 30800, 30900, 31000, 31100, 31200, 31300, 31400, 31500, 31600, 31700, 31800, 31900, 32000, 32100, 32200, 32300, 32400, 32500, 32600, 32700, 32800, 32900, 33000, 33100, 33200, 33300, 33400, 33500, 33600, 33700, 33800, 33900, 34000, 34100, 34200, 34300, 34400, 34500, 34600, 34700, 34800, 34900, 35000, 35100, 35200, 35300, 35400, 35500, 35600, 35700, 35800, 35900, 36000, 36100, 36200, 36300, 36400, 36500, 36600, 36700, 36800, 36900, 37000, 37100, 37200, 37300, 37400, 37500, 37600, 37700, 37800, 37900, 38000, 38100, 38200, 38300, 38400, 38500, 38600, 38700, 38800, 38900, 39000, 39100, 39200, 39300, 39400, 39500, 39600, 39700, 39800, 39900, 40000, 40100, 40200, 40300, 40400, 40500, 40600, 40700, 40800, 40900, 41000, 41100, 41200, 41300, 41400, 41500, 41600, 41700, 41800, 41900, 42000, 42100, 42200, 42300, 42400, 42500, 42600, 42700, 42800, 42900, 43000, 43100, 43200, 43300, 43400, 43500, 43600, 43700, 43800, 43900, 44000, 44100, 44200, 44300, 44400, 44500, 44600, 44700, 44800, 44900, 45000, 45100, 45200, 45300, 45400, 45500, 45600, 45700, 45800, 45900, 46000, 46100, 46200, 46300, 46400, 46500, 46600, 46700, 46800, 46900, 47000, 47100, 47200, 47300, 47400, 47500, 47600, 47700, 47800, 47900, 48000, 48100, 48200, 48300, 48400, 48500, 48600, 48700, 48800, 48900, 49000, 49100, 49200, 49300, 49400, 49500, 49600, 49700, 49800, 49900, 50000, 50100, 50200, 50300, 50400, 50500, 50600, 50700, 50800, 50900, 51000, 51100, 51200, 51300, 51400, 51500, 51600, 51700, 51800, 51900, 52000, 52100, 52200, 52300, 52400, 52500, 52600, 52700, 52800, 52900, 53000, 53100, 53200, 53300, 53400, 53500, 53600, 53700, 53800, 53900, 54000, 54100, 54200, 54300, 54400, 54500, 54600, 54700, 54800, 54900, 55000, 55100, 55200, 55300, 55400, 55500, 55600, 55700, 55800, 55900, 56000, 56100, 56200, 56300, 56400, 56500, 56600, 56700, 56800, 56900, 57000, 57100, 57200, 57300, 57400, 57500, 57600, 57700, 57800, 57900, 58000, 58100, 58200, 58300, 58400, 58500, 58600, 58700, 58800, 58900, 59000, 59100, 59200, 59300, 59400, 59500, 59600, 59700, 59800, 59900, 60000, 60100, 60200, 60300, 60400, 60500, 60600, 60700, 60800, 60900, 61000, 61100, 61200, 61300, 61400, 61500, 61600, 61700, 61800, 61900, 62000, 62100, 62200, 62300, 62400, 62500, 62600, 62700, 62800, 62900, 63000, 63100, 63200, 63300, 63400, 63500, 63600, 63700, 63800, 63900, 64000, 64100, 64200, 64300, 64400, 64500, 64600, 64700, 64800, 64900, 65000, 65100, 65200, 65300, 65400, 65500, 65600, 65700, 65800, 65900, 66000, 66100, 66200, 66300, 66400, 66500, 66600, 66700, 66800, 66900, 67000, 67100, 67200, 67300, 67400, 67500, 67600, 67700, 67800, 67900, 68000, 68100, 68200, 68300, 68400, 68500, 68600, 68700, 68800, 68900, 69000, 69100, 69200, 69300, 69400, 69500, 69600, 69700, 69800, 69900, 70000, 70100, 70200, 70300, 70400, 70500, 70600, 70700, 70800, 70900, 71000, 71100, 71200, 71300, 71400, 71500, 71600, 71700, 71800, 71900, 72000, 72100, 72200, 72300, 72400, 72500, 72600, 72700, 72800, 72900, 73000, 73100, 73200, 73300, 73400, 73500, 73600, 73700, 73800, 73900, 74000, 74100, 74200, 74300, 74400, 74500, 74600, 74700, 74800, 74900, 75000, 75100, 75200, 75300, 75400, 75500, 75600, 75700, 75800, 75900, 76000, 76100, 76200, 76300, 76400, 76500, 76600, 76700, 76800, 76900, 77000, 77100, 77200, 77300, 77400, 77500, 77600, 77700, 77800, 77900, 78000, 78100, 78200, 78300, 78400, 78500, 78600, 78700, 78800, 78900, 79000, 79100, 79200, 79300, 79400, 79500, 79600, 79700, 79800, 79900, 80000, 80100, 80200, 80300, 80400, 80500, 80600, 80700, 80800, 80900, 81000, 81100, 81200, 81300, 81400, 81500, 81600, 81700, 81800, 81900, 82000, 82100, 82200, 82300, 82400, 82500, 82600, 82700, 82800, 82900, 83000, 83100, 83200, 83300, 83400, 83500, 83600, 83700, 83800, 83900, 84000, 84100, 84200, 84300, 84400, 84500, 84600, 84700, 84800, 84900, 85000, 85100, 85200, 85300, 85400, 85500, 85600, 85700, 85800, 85900, 86000, 86100, 86200, 86300, 86400, 86500, 86600, 86700, 86800, 86900, 87000, 87100, 87200, 87300, 87400, 87500, 87600, 87700, 87800, 87900, 88000, 88100, 88200, 88300, 88400, 88500, 88600, 88700, 88800, 88900, 89000, 89100, 89200, 89300, 89400, 89500, 89600, 89700, 89800, 89900, 90000, 90100, 90200, 90300, 90400, 90500, 90600, 90700, 90800, 90900, 91000, 91100, 91200, 91300, 91400, 91500, 91600, 91700, 91800, 91900, 92000, 92100, 92200, 92300, 92400, 92500, 92600, 92700, 92800, 92900, 93000, 93100, 93200, 93300, 93400, 93500, 93600, 93700, 93800, 93900, 94000, 94100, 94200, 94300, 94400, 94500, 94600, 94700, 94800, 94900, 95000, 95100, 95200, 95300, 95400, 95500, 95600, 95700, 95800, 95900, 96000, 96100, 96200, 96300, 96400, 96500, 96600, 96700, 96800, 96900, 97000, 97100, 97200, 97300, 97400, 97500, 97600, 97700, 97800, 97900, 98000, 98100, 98200, 98300, 98400, 98500, 98600, 98700, 98800, 98900, 99000, 99100, 99200, 99300, 99400, 99500, 99600, 99700, 99800, 99900, 100000, 100100, 100200, 100300, 100400, 100500, 100600, 100700, 100800, 100900, 101000, 101100, 101200, 101300, 101400, 101500, 101600, 101700, 101800, 101900, 102000, 102100, 102200, 102300, 102400, 102500, 102600, 102700, 102800, 102900, 103000, 103100, 103200, 103300, 103400, 103500, 103600, 103700, 103800, 103900, 104000, 104100, 104200, 104300, 104400, 104500, 104600, 104700, 104800, 104900, 105000, 105100, 105200, 105300, 105400, 105500, 105600, 105700, 105800, 105900, 106000, 106100, 106200, 106300, 106400, 106500, 106600, 106700, 106800, 106900, 107000, 107100, 107200, 107300, 107400, 107500, 107600, 107700, 107800, 107900, 108000, 108100, 108200, 108300, 108400, 108500, 108600, 108700, 108800, 108900, 109000, 109100, 109200, 109300, 109400, 109500, 109600, 109700, 109800, 109900, 110000, 110100, 110200, 110300, 110400, 110500, 110600, 110700, 110800, 110900, 111000, 111100, 111200, 111300, 111400, 111500, 111600, 111700, 111800, 111900, 112000, 112100, 112200, 112300, 112400, 112500, 112600, 112700, 112800, 112900, 113000, 113100, 113200, 113300, 113400, 113500, 113600, 113700, 113800, 113900, 114000, 114100, 114200, 114300, 114400, 114500, 114600, 114700, 114800, 114900, 115000, 115100, 115200, 115300, 115400, 115500, 115600, 115700, 115800, 115900, 116000, 116100, 116200, 116300, 116400, 116500, 116600, 116700, 116800, 116900, 117000, 117100, 117200, 117300, 117400, 117500, 117600, 117700, 117800, 117900, 118000, 118100, 118200, 118300, 118400, 118500, 118600, 118700, 118800, 118900, 119000, 119100, 119200, 119300, 119400, 119500, 119600, 119700, 119800, 119900, 120000, 120100, 120200, 120300, 120400, 120500, 120600, 120700, 120800, 120900, 121000, 121100, 121200, 121300, 121400, 121500, 121600, 121700, 121800, 121900, 122000, 122100, 122200, 122300, 122400, 122500, 122600, 122700, 122800, 122900, 123000, 123100, 123200, 123300, 123400, 123500, 123600, 123700, 123800, 123900, 124000, 124100, 124200, 124300, 124400, 124500, 124600, 124700, 124800, 124900, 125000, 125100, 125200, 125300, 125400, 125500, 125600, 125700, 125800, 125900, 126000, 126100, 126200, 126300, 126400, 126500, 126600, 126700, 126800, 126900, 127000, 127100, 127200, 127300, 127400, 127500, 127600, 127700, 127800, 127900, 128000, 128100, 128200, 128300, 128400, 128500, 128600, 128700, 128800, 128900, 129000, 129100, 129200, 129300, 129400, 129500, 129600, 129700, 129800, 129900, 130000, 130100, 130200, 130300, 130400, 130500, 130600, 130700, 130800, 130900, 131000, 131100, 131200, 131300, 131400, 131500, 131600, 131700, 131800, 131900, 132000, 132100, 132200, 132300, 132400, 132500, 132600, 132700, 132800, 132900, 133000, 133100, 133200, 133300, 133400, 133500, 133600, 133700, 133800, 133900, 134000, 134100, 134200, 134300, 134400, 134500, 134600, 134700, 134800, 134900, 135000, 135100, 135200, 135300, 135400, 135500, 135600, 135700, 135800, 135900, 136000, 136100, 136200, 136300, 136400, 136500, 136600, 136700, 136800, 136900, 137000, 137100, 137200, 137300, 137400, 137500, 137600, 137700, 137800, 137900, 138000, 138100, 138200, 138300, 138400, 138500, 138600, 138700, 138800, 138900, 139000, 139100, 139200, 139300, 139400, 139500, 139600, 139700, 139800, 139900, 140000, 140100, 140200, 140300, 140400, 140500, 140600, 140700, 140800, 140900, 141000, 141100, 141200, 141300, 141400, 141500, 141600, 141700, 141800, 141900, 142000, 142100, 142200, 142300, 142400, 142500, 142600, 142700, 142800, 142900, 143000, 143100, 143200, 143300, 143400, 143500, 143600, 143700, 143800, 143900, 144000, 144100, 144200, 144300, 144400, 144500, 144600, 144700, 144800, 144900, 145000, 145100, 145200, 145300, 145400, 145500, 145600, 145700, 145800, 145900, 146000, 146100, 146200, 146300, 146400, 146500, 146600, 146700, 146800, 146900, 147000, 147100, 147200, 147300, 147400, 147500, 147600, 147700, 147800, 147900, 148000, 148100, 148200, 148300, 148400, 148500, 148600, 148700, 148800, 148900, 149000, 149100, 149200, 149300, 149400, 149500, 149600, 149700, 149800, 149900, 150000, 150100, 150200, 150300, 150400, 150500, 150600, 150700, 150800, 150900, 151000, 151100, 151200, 151300, 151400, 151500, 151600, 151700, 151800, 151900, 152000, 152100, 152200, 152300, 152400, 152500, 152600, 152700, 152800, 152900, 153000, 153100, 153200, 153300, 153400, 153500, 153600, 153700, 153800, 153900, 154000, 154100, 154200, 154300, 154400, 154500, 154600, 154700, 154800, 154900, 155000, 155100, 155200, 155300, 155400, 155500, 155600, 155700, 155800, 155900, 156000, 156

EagleMax Series Extractor/Feeder Model 9120



Flow Of Cotton

As seed cotton enters the Model 9120 Extractor/Feeder, it is first exposed to four spiked cleaning cylinders. The cotton passes over the top of the cylinders and is conveyed between the cylinders and inclined grid bar section. This action allows improved fine trash removal and single locking of the seed cotton. These four spiked cleaning cylinders are the same type cylinders used in our 120" (3048mm) Impact Cleaner.

Once through the inclined grid section, seed cotton is carried to four 16 1/2" (419mm) channel saw cylinders, one of which functions as a recycler. The flow of cotton through the tested combinations of brushes, control bars and grid sections allows for excellent hull, stick and additional fine trash removal and further enhances the opening of seed cotton locks for improved ginning. Two doffing cylinders transfer the seed cotton from cleaning cylinders to the feeder apron.

Maintenance Considerations

Lockable, hinged Metal Covers with viewing windows provide a clean design while allowing access to drives, bearings and adjustment points. The covers need only be opened, not completely removed, for repairing cylinders and other components.

Segmented heads allow each cylinder to be removed independently without completely disassembling the machine.

Other features include 5 1/2" (139.7mm) glass viewing ports in the heads to aid in adjusting brushes, grids, control bars and doffer cylinders. Two full width rectangular windows on front of the feeder allow viewing the flow of seed cotton.

Technical Specifications

Extractor/Feeder Motor	 (not included with machine) 25 hp, or from Gin-Save Shaft
Feed Motor	 3/4 hp
Gear Reducer	 30:1 Ratio
Four Saw Cylinders	 16 1/2" OD (419.1mm), 110 1/2" long (3235.3mm)
Two Doffing Cylinders	 11 5/8" (295.3mm) OD, 118 1/2" long (3005.3mm)
Two Feed Cylinders	 8 Vertax 5 3/4" (146mm) OD, 118 1/2" long (3005.3mm)
Four Spiked Cylinders	 17" (279.4mm) OD, 118 1/2" long (3005.3mm)
Motion Detector	 (LS-7) 3/16" (4.76mm) sensing distance LED, 0 sec. start up delay

Dimensions

Length - tracks	 (3340mm) 130 in.
End of shafts	 (3211.0mm) 126 1/8 in.
Overall (with covers)	 (4215.5 mm) 165 1/4 in.
Height	 (2036.8 mm) 80 in.
Width front to back near front wheel	 (2425.7 mm) 95 1/2 in.
Weight (approximate)	 (5443.7 kg) 12,000 lb.



Post Office Box 1000 • Prattville, Alabama 36067
Telephone: 334.365.8811 • Fax: 334.361.6727
Email: gininfo@conseagle.com
www.conseagle.com



Saw Gin

We offer saw gin. Model Number: 6MY-98 Specifications: 1) Max output: 1200kg/h 2) Motor: 42. 3kW 3) Overall dimensions: 2673x1640x2715mm 4) Weight: 3800kg For further details, feel free to contact us.

- ☐ **Category :** Cotton & Synthetic Spinners
- ☐ **Also Deals in :** [Saw delinter](#) | [Hydraulic bale press](#)
- ☐ **Company :** [HANDAN GOLDENLION COTTON MACHINERY CO., LTD.](#) , Handan, China



6my98 Ginning Stand

Main specifications: Number of saw (PCS): 98 Diameter of saw (Mm): 320 Machine weight (Kg): 3600 Motor for driving saw and brush cylinder (KW): 37 Overall dimension (L*W*H): 2673*1640*2615 Capacity (Kg): 950-1200 1. It has a perfect cleaning...[more](#)

- ☐ **Category :** Machinery
- ☐ **Also Deals in :** [Cottonseed delinting equipment](#) | [6mr160d-10 saw delinter](#) | [Complete delinting equipments](#)
- ☐ **Company :** [ABLE SCIENCE & TECHNOLOGY CO., LTD.](#) , Handan, China

[More Products](#)



Cotton Processing Machine

my machine removes impurities in the cotton using mechanical centrifugal force emerged by high speed revolving of barbed rollers and gets fiber, it is used to processing ginned cotton, old quilt wadding, short floss and flax etc. It is equipped with fan...[more](#)

- ☐ **Category :** Textile/Garment Machinery
- ☐ **Also Deals in :** [gmh-350 model air-current recycling machine](#) | [a186d a186f model cotton combing machine](#) | [gm-210 fluff cleaning machine](#)
- ☐ **Company :** [SHANDONG SHUNXING MACHINERY CO., LTD.](#) , Gaomi, China



[More Products](#)

Gin Poles

we are offering you our wide range of Gin poles such as: Gin Pole, Small Gin Pole, Aluminum Alloy Gin Pole, Inner-Suspended Gin Pole, A-Shape Gin Pole, Steel Swivel Frame Gin Pole, Tower-Mounted Tubular Small Gin Pole Product Details: Structure...[more](#)

- ☐ **Category :** Architectural Hardware
- ☐ **Also Deals in :** [Diesel engine powered winch](#) | [Punch & bend tools](#) | [Aluminum alloy crossing structure](#)
- ☐ **Company :** [NINGBO YONGLI ELECTRIC POWER EQUIPMENT CO.LTD](#) , Ningbo, China



Gin Saw

Selected special steel as the material for gin saw, adopting 350mm continuous quenched & temper line. Gin Saw : Long life span; High planeness; High strength; Uniform thickness and tooth shape; All kinds of specification. Specification: ...[more](#)

- ☐ **Category :** Cutting Tools, Broaches & Cutters
- ☐ **Also Deals in :** [Gin rib](#)
- ☐ **Company :** [HEBEI HANWU COTTON MACHINERY CO., LTD.](#) , Handan, China



[More Products](#)

Ginning Stand 6MY98

We offer Ginning Stand 6MY98. Main specifications: Number of saw (PCS): 98 Diameter of saw (Mm): 320 Machine weight (Kg): 3600 Motor for driving saw and brush cylinder (KW): 37 Overall dimension (L*W*H): 2673*1640*2615 Capacity (Kg): ...[more](#)

- ☐ **Category :** Machinery
- ☐ **Also Deals in :** [Spare parts for cotton machine](#) | [Cottonseed delinting equipment](#) | [6mqz-5b seedcotton cleaner](#)
- ☐ **Company :** [HANDAN JINSHI COTTON MACHINERY CO., LTD.](#) , Handan, China

LUMMUS

IMPERIAL II



*with its companion,
the Model 700 Feeder*

LUMMUS
INDUSTRIES, INC.

PERFORMANCE PLUS

In three decades, the definition of high capacity ginning has been Lummus Saw Gins. Imperial Gins have offered levels of productivity unmatched in the industry. Now, the best has gotten even better. Four years of field testing, redesign and engineering refinements have led to the Imperial II...the New Industry Standard.

- All electric operation
- Trash removal maximized
- Greater productivity delivered by "triple function" acerator roller which means easier operation, increased efficiency and greater productivity
- Increased saw life
- Feed rate automatically monitored and adjusted depending on the cotton's condition

Nowly Designed Imperial II

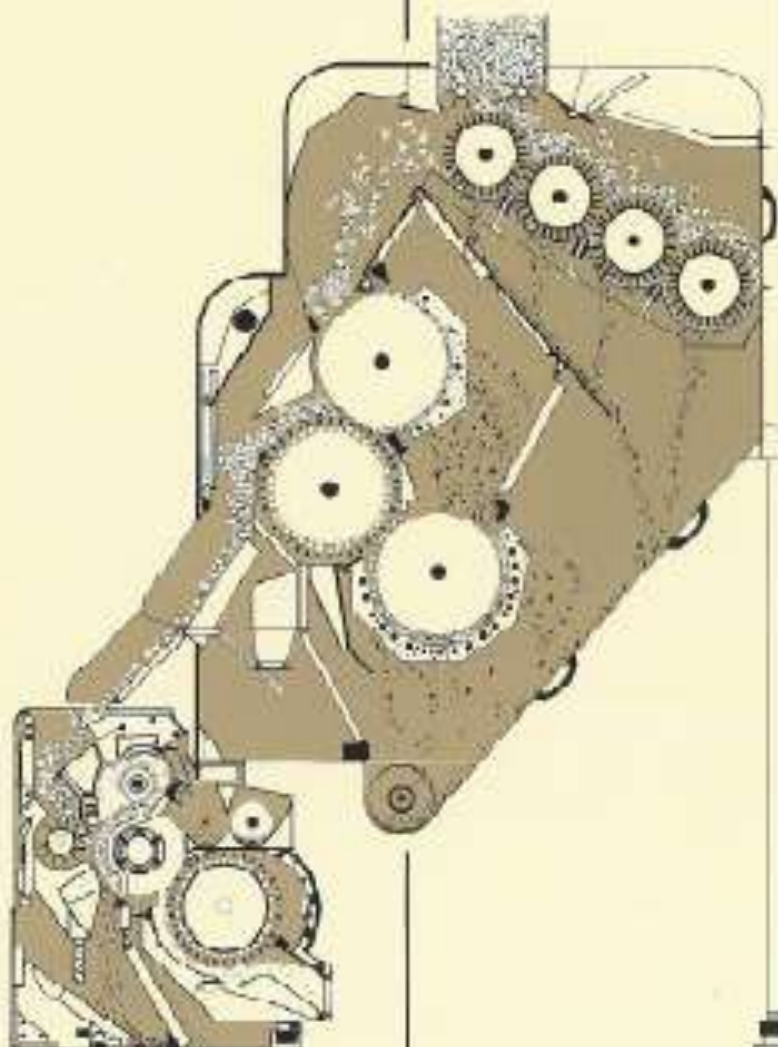
- ALL NEW TOP MOTING SYSTEM
- 30% higher capacity than ever before - and still using 12" Gin Saws
- Completely Automated
- Gin Basket moves in and out automatically
- Easy Access and Maintenance

7000 Fadder

The "Proven" Winner

Tests against competitors prove it is the most efficient on the market.

- Simple, Solid State Controls
- Automatic Feed
- Lower Maintenance Costs
- Years of proven dependability



LUMMUS

INDUSTRIES, INC.

(404) 322-4511 • 712 10th Ave. • Columbus, GA 31904

FRESNO, CA
(209) 258-4477

GREENVILLE, MS
(601) 335-0510

LUBBOCK, TX
(806) 745-7000

PHOENIX, AZ
(602) 237-6734

HATLINGEN, T
(512) 429-1372

LUMMUS AND THE LUMMUS LOGO ARE REGISTERED TRADEMARKS OF LUMMUS INDUSTRIES, INC. ALL OTHER TRADEMARKS ARE THE PROPERTY OF THEIR RESPECTIVE OWNERS. LUMMUS INDUSTRIES, INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR THE CONTENTS OF THIS ADVERTISING MATERIAL. LUMMUS INDUSTRIES, INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR THE CONTENTS OF THIS ADVERTISING MATERIAL. LUMMUS INDUSTRIES, INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR THE CONTENTS OF THIS ADVERTISING MATERIAL.