

DOI: <https://doi.org/10.5281/zenodo.14502237>

ҲАР ХИЛ СЕЛЕКЦИЯ НАВЛАРИ ТОЛАЛАРИ ТАРКИБИДАГИ НУҚСОН ВА ЧИҚИНДИЛАР МИҚДОРНИНГ ЎЗГАРИШИ

Т.А.Очилов, Қ.Б.Олимов, Р.Х.Нурбоев.

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти.

Бухоро муҳандислик технология институти. Ўзбекистон

(sunnatillov450@gmail.com)

Аннотация: тадқиқот ишлари Сурхондарё вилоятидаги "ZAMIN ANGOR CLUSTER" МЧЖ, "ДЕНОВ ТЕКСТИЛ КЛАСТЕР" МЧЖ, Бухоро вилоятидаги қарашли "Бухоро ўқув ишлаб чиқариш МЧЖ" ва кластер тизимидаги корхоналарда олиб борилди. Унинг учун, Денов ва Шўрчи туманларининг баъзи бир фермер хўжаликларидан етиштирилаётган истиқболли Сурхон-9, Сурхон-101, Термез-49, Термез-208 ва Сурхон-102 селекция навлари толаси таркибидаги нуқсон ва чиқиндилар миқдори тадқиқ этилди.

Таянч сўзлар: умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори, чигал тола, мураккаб чигал тола, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори, пишмаган толалар дастаси, пўстлоқли тола, тугунчалар, ифлосликлар миқдори.

Аннотация: исследовательские работы проводились на предприятиях кластерной системы ООО «ZAMIN ANGOR CLUSTER» и ООО «DENOV TEXTILE CLUSTER» в Сурхандарьинской области. Для него изучено количество пороков и отходов волокна перспективных сортов Сурхан-9, Сурхан-101, Термез-49, Термез-208 и Сурхан-102, которые выращиваются в некоторых хозяйствах Деновского и Шурчинского районов.

Ключевые слова: количество общих дефектов и отходов, спутанное волокно, сложное спутанное волокно, количество битых или поврежденных семян, незрелый пучок волокна, луценное волокно, сучки, количество примесей.

Abstract: research work was carried out at the enterprises of the cluster system of ООО ZAMIN ANGOR CLUSTER and ООО DENOV TEXTILE CLUSTER in the Surkhandarya region. For it, the number of defects and waste of fiber of promising varieties Surkhan-9, Surkhan-101, Termez-49, Termez-208 and Surkhan-102, which are grown in some farms of the Denovsky and Shurchinsky districts, was studied.

Keywords: amount of total defects and waste, tangled fiber, complex tangled fiber, amount of broken or damaged seeds, immature fiber bundle, peeled fiber, knots, amount of impurities.

Республикамиз пахта етиштириш далаларидан териб олинган хом ашё пахта тозалаш корхоналари ва тайёрлов масканларига топширилади. Фермер хўжаликлардан қабул қилиб олинган пахтани узок вақт сақлаш ва ундан сифатли тола ва чигит олиш учун пахтанинг нави ва синфини ҳисобга олган ҳолдаги намлигига асосан тўда қуринишда сақлаш керак бўлади.

Пахта тозалаш корхоналарида белгиланган намликда сақланаётган пахта биринчи навбатда қуришиш цехларида қурилади, хас чўплардан тозаланиб, корхонанинг технологик тизимида кетма-кет жойлашган машина ва агрегатлар ёрдамида толани чигитдан ажратишади ҳамда, катта қувватга эга бўлган агрегатлар ёрдамида тойлаб, сўнг тўқимачилик корхоналарига жўнатишади, чигит эса ёғ ишлаб чиқариш заводларига топширилади [1,2].

Пахта тозалаш корхонаси қошидаги тайёрлов масканида қуришиш-тозалаш бўлимининг қайта ишлашнинг эътиборга олиб, намлиги 14 % гача бўлган пахтани тозалаш бўлими ҳудудида, намлиги 14 % дан юқори бўлган пахтани эса қуришиш-тозалаш бўлими ҳудудига тўқиш мақсадга мувофиқ бўлади. Ундан ташқари, юқори намликда териб олинган пахта тайёрлов масканларига олиб келингандан кейин, дастлабки ишлаш жараёнигача қўшимча равишда белгиланган намликкача қурилади, кейин ғарамланади. Агар пахта таркибида намлик миқдори стандарт кўрсаткичларидан юқори бўлса, толанинг ранги сарғаяди, сифат кўрсаткичлари пасаяди, ҳатто баъзи бир ҳолларда ёнғин келиб чиқиш аломатларини олиб келади. Шу сабабли, намлиги стандарт кўрсаткичларидан юқори бўлган пахта биринчи навбатда қайта ишлашга жалб этилади. Ғарамланган пахтанинг остки қисмларидан ер ости йўллари очилади [3].

Қабул қилинган пахтанинг сифат кўрсаткичларини сақлаб қолиш учун тозалаш жараёни ҳам муҳим аҳамиятга эгадир. Чунки, тозалаш жараёнида тола ёки чигит турли жароҳатлар олиши мумкин, натижада кейинги жараёнларда тасодифлар сони ўз-ўзидан кўпаяди, толанинг сифат кўрсаткичлари ёмонлашади. Шу сабабли, тозалаш жараёнини белгиланган занжир асосида ташкил этиш, маҳсулот сифатини яхшилаб қолишга имконият яратиш беради.

Пахта тозалаш корхоналарида ва тайёрлов масканларида пахтани ғарамда сақлаш даврида намлик миқдори стандарт кўрсаткичларига мос бўлса, унда ифлослик даражасидан, яъни хас-чўплардан тозаланиш самарадорлиги юқори бўлади. Агар пахта толасининг таркибида пўстлоқли тола ва тугунчалар миқдори қанчалик кўп бўлса, унда ипларнинг узилувчанлик миқдори ортиб, мустаҳкамлиги камаяди [4,5].

Пахта толасининг асосий кўрсаткичларидан бири унинг ифлослигидир. Агар пахта толаси таркибида нуқсон ва чиқиндилар миқдори қанчалик юқори

бўлса, ундан олинадиган ипнинг ва газламаларнинг сифатига шунчалик салбий таъсир кўрсатади. Ундан ташқари, толанинг ифлосликлардан тозаланиши куриштиш жараёнига ва селекция навларига боғлиқ бўлади.

Давлат стандартларига биноан пахта толаси ифлослик даражасига қараб синфларга бўлинади. Агар пахта толасининг ифлослик даражаси паст бўлса, толанинг нархи ҳам пасаяди [6].

Ундан ташқари, пахта тозалаш корхоналарида дастлабки ишланаётган турли селекция навли чигитли пахтани технологик жараёнларга таъсири турлича бўлади. Баъзи бир селекция навлари ифлосликлардан яхши тозаланса, баъзи бирлари эса бунинг аксидир. Бундан келиб чиқадики, республикамизда етиштирилаётган ҳар бир навлар учун оптимал шароитлар яратилиши зарурдир. Акс ҳолда, тола ва чигит сифатига таъсир этувчи салбий оқибатларни келтириб чиқариш мумкин. Баъзи бир селекция навларининг чигити мурт бўлиб, технологик жараёнлар таъсирида жароҳатланиш имкониятлари ҳам мавжуддир. Шу билан бир қаторда, пахтани тозалаш пайтида ускунанинг ишчи қисмларининг таъсир тезлиги ортиб кетса, пахтанинг тозаланиш самарадорлиги пасайиб кетади [6,7].

Шу сабабли, пахта тозалаш корхоналарида сифатли хомашё олишда тадқиқот ишлари олиб борилди. Унинг учун, туманда ҳозирги пайтда истиқболли Сурхон-9, Сурхон-101, Термез-49, Термез-208 ва Сурхон-106 узун толали селекция навларидан олинган пахтани лаборатория шароитида ЛКМ асбобида ифлосликлардан тозалаб, ДЛ-10 жин ускунасида толасини чигитидан ажратиб, АХ-М анализаторида нуқсонлардан тозалаб, тола таркибидаги нуқсон ва чиқиндилар миқдори аниқланди.

Илмий-тадқиқот натижалари 1-жадвалда келтирилган.

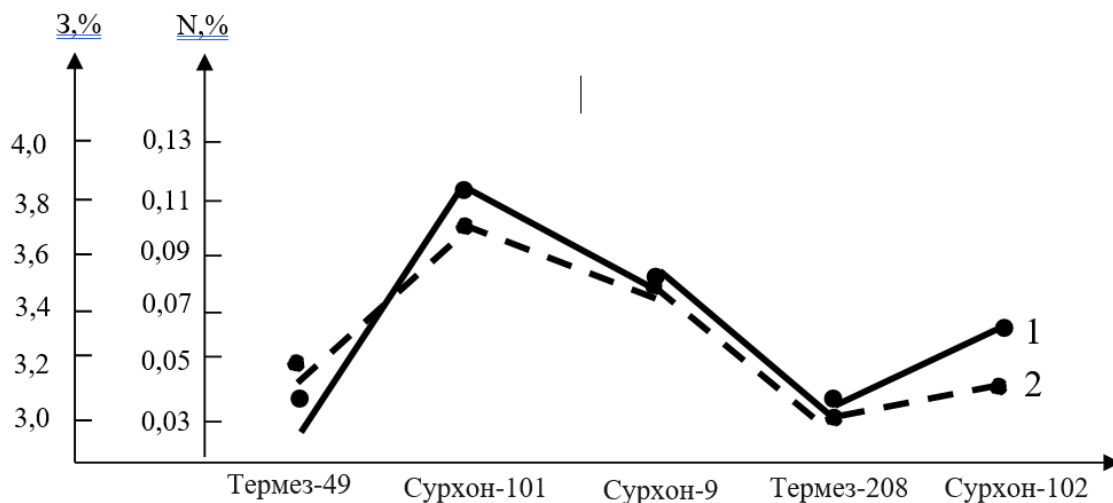
1-жадвал

Турли истиқболли селекция навлари толалари таркибидаги нуқсон ва чиқиндилар миқдорининг ўзгариши

т/р	Кўрсаткичлар	Селекция навлари				
		Термез-49	Сурхон-101	Сурхон-9	Термез-208	Сурхон-102
1.	Тола таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори, %	2,70	2,59	2,32	2,48	2,41
	шу жумладан:	-	0,02	0,04	0,04	-
2.	чигал тола	-	-	-	-	-
3.	мураккаб чигал тола	0,12	0,12	0,17	0,18	0,11
4.	урилган ёки жароҳатланган	0,62	0,50	0,54	0,62	0,52

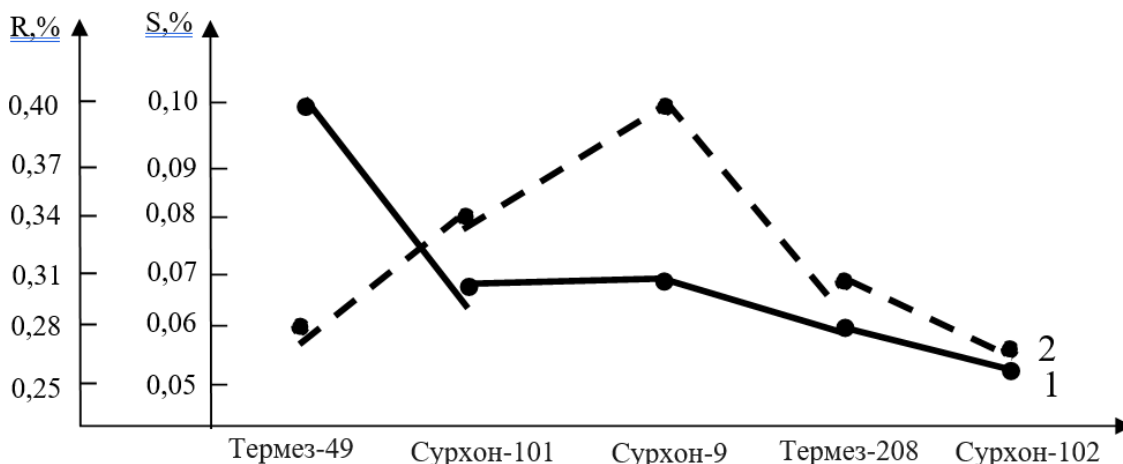
	чигитлар миқдори					
5.	пишмаган толалар дастаси	0,94	0,60	0,66	0,89	0,68
6.	пўстлоқли тола	0,28	0,20	0,12	0,18	0,24
7.	тугунчалар	0,74	1,15	0,79	0,57	0,86
8.	ифлосликлар	2,70	2,59	2,32	2,48	2,41

1-жадвалдаги натижалар асосида 1-4-расмларда турли селекция навлари толаси таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори, чигал тола, мураккаб чигал тола, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори, пишмаган толалар дастаси, пўстлоқли тола, тугунчалар, ифлосликлар миқдорининг ўзгариш графиклари келтирилди.



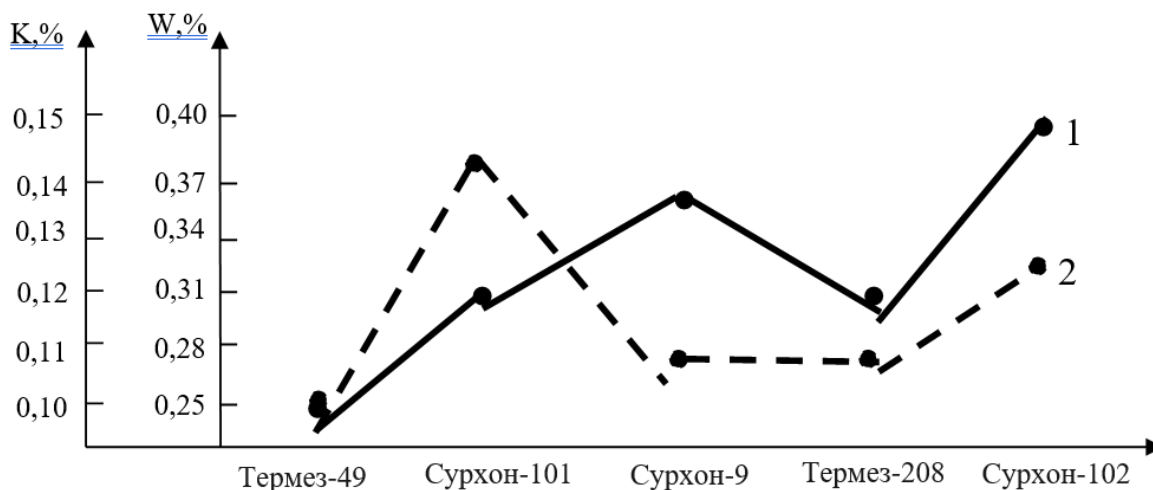
1-умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори; 2-урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори.

1-расм. Турли селекция навлари толаси таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори ва урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдорининг ўзгариши.



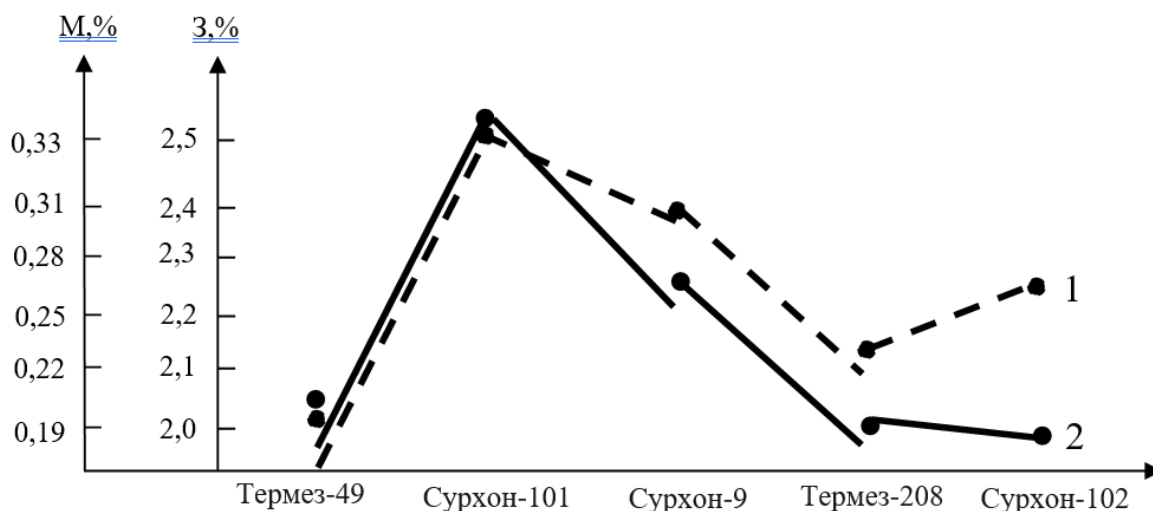
1-чигал тола миқдори; 2-мураккаб чигал тола миқдори.

2-расм. Турли селекция навлари толаси таркибидаги чигал тола ва мураккаб чигал тола миқдорининг ўзгариши.



1-пишмаган толалар миқдори; 2-пўстлоқли тола миқдори.

3-расм. Турли селекция навлари толаси таркибидаги пишмаган толалар ва пўстлоқли тола миқдорининг ўзгариши.



1-тугунчалар миқдори; 2-ифлосликлар миқдори.

4-расм. Турли селекция навлари толаси таркибидаги тугунчалар ва ифлосликлар миқдорининг ўзгариши.

Олинган синов натижаларини Термез-49 селекция навли толанинг кўрсаткичларига нисбатан солиштирсак, Сурхон-101 селекция навли тола таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори 19,8% га, чигал тола 25,0% га, мураккаб чигал тола 25,0% га, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори 50,0% га, пишмаган толалар дастаси 16,7% га, пўстлоқли тола 35,9% га, тугунчалар 41,2% га, ифлосликлар миқдори 19,6% га ошди, Сурхон-9 селекция навли тола таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори 13,6% га, чигал тола 20,0% га, мураккаб чигал тола 40,0% га, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори 37,5% га, пишмаган толалар дастаси 28,6% га, пўстлоқли тола

10,7% га, тугунчалар 28,6% га, ифлосликлар миқдори 14,6% га ошди, Термез-208 селекция навли тола таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори 1,3% га, чигал тола 40,0% га ошди, мураккаб чигал тола 14,3% га, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори 40,0% га камайди, пишмаган толалар дастаси 16,7% га, пўстлоқли тола 10,7% га ошган, тугунчалар миқдори ўзгармаган, ифлосликлар миқдори 5,5% га ошган, Сурхон-102 селекция навли тола таркибидаги умумий нуқсон ва чиқиндилар миқдори 6,3% га, чигал тола 35,0% га ошди, мураккаб чигал тола миқдори ўзгармаган, урилган ёки жароҳатланган чигитлар миқдори ўзгармаган, пишмаган толалар дастаси 33,3% га, пўстлоқли тола 24,2% га ошган, тугунчалар 5,0% га камайди, ифлосликлар миқдори 10,1% га ошди.

Хулоса қилиб айтганда, Сурхон-9, Термез-208, Сурхон-102 селекция навлари толасининг таркибидаги нуқсон ва чиқиндилар миқдори бошқа селекция навлари толасининг кўрсаткичларига нисбатан паст эканлиги аниқланди.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Бузов Б.А. и др. Материаловедение швейного производства. М.: Легпромбытиздат, 1986.
2. Кукин Г.Н., Соловьев А.Н. Текстильное материаловедение. М., 1985.
3. Исхаков Ш. Тўқимачилик толалари. Тошкент, 1988.
4. Салимов А.М., Ахматов М.А. Пахтага дастлабки ишлов бериш. «Билим», Тошкент, 2005.
5. Кучерова Л.И. Оценка влияние сушки на структуру и свойства хлопкового волокна и качество вырабатываемых из него пряжи и ткани. Дис. на соиск. уч ст.к.н., Москва, 1971.
6. Очилов Т.А. Влияние температуры сушки хлопка-сырца на качество волокна и содержание пороков. Диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук. Ташкент, 1989.
7. Жабборов Ғ.Ж. ва бошқалар. Пахтани қайта ишлаш технологияси. - Тошкент. “Ўқитувчи” 1987, 110-130 б.