

“УЗПАХТАСАНОАТ” УЮШМАСИ
ОЧИК, АКЦИЯДОРЛИК ЖАМИЯТИ ШАКЛИДАГИ
“РАХТАСАНОАТИЛМ” ИЛМИЙ ИШЛАБ ЧИКАРИШ МАРКАЗИ

ПАХТАНИ КАЙТА
ИШЛАШНИНГ
МУВОФИҚДАШТИРИЛГАН
ТЕХНОЛОГИЯСИ
(ПДК.И 41-2002)

Λ

*«Узпахтасаноат» уюшмаси бошик, аруви раиси Ў. Э. З.
ЗИКРИЁЕВнинг умумий тахрири остида*

ББК 37.231

П26

“Узпахтасаноат” уюшмаси илмий-техник кенгашининг 2002 йил 19 августдаги 9-қарори билан тасдиқланган.

“Пахтани қайта ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси”
ПДК.И 02—97 ОАЖШ “Paxtasanoatilm” ИИЧМ томони- дан ишлаб
чиқарилган.

Бош директор, техника фанлари
доктори, профессор

Э.Т. МАКСУДОВ

Бош директорнинг биринчи
муовини, иқтисод фанлари
доктори *А. ТИЛЛАХУЖАЕВ*

Мазкур мувофиқлаштирилган технологияни ишлаб чиқишда
ОАЖШ “Paxtasanoatilm” ИИЧМ илмий-тадқиқот ишлари ва пахта
тозалаш саноатининг илбор корхоналари иш тажрибасидан
фойдаланилган.

Тузувчилар: т.ф.н. *М.А. АГЗАМОВ* (1—14-бобларни умумлаш-
тириш), т.ф.н. *А.РАСУЛОВ* (3.3, 3.4, 3.5-булимлар, 4,
5, 9, 10, 11-боблар), т.ф.н. *У.Х. АЗИЗ-ХУЖАЕВ* (2-боб),
П.Н. БОРОДИН (3.1, 3.2, 4.1, 4.2-булимлар), т.ф.н.
Р.П. НИКИТИН (3.1, 4.1-булимлар, 6-боб), т.ф.д.
Н.З. КАМОЛОВ (8, 9, 12-боблар), т.ф.н.
А.Г. ШАЙДУЛЛИН (7, 14-боблар), т.ф.н. *А.А. АХМЕДОВ*
(13-боб), *А.К. КАЛИМУЛИН*.

Жорий қўпиш муддат
Кулланиш муддати—f

ж 300200000-37 М буюртм
359(04)-2002

ISBN 5-8244-1535-8

© «Мехнат» нашриёти, 2002 й.

1. КИРИШ

Пахта тозалаш саноати корхоналарининг бозор иқдосидиётига утиши ва акционерлашиши муносабати билан ишлаб чиқдирилаётган маҳрулот сифати, айн икра, тола сифати би-ринчи уринга кутарилди. Пахта толасининг жаҳрн бозорида-ги рақбатбардошлиги асосан толанинг узунлиги, ташқ,и кури-ниши \амда таркибидаги қусур ва чик^индилар микдорига Қараб белгиланади. Шу туфайли пахтани қдйта ишлаш технологик жараёнида тола таркибидаги қус у рл ар микдорини камайтиришга ҳрзирги даврда алоҳдца эътибор берилмокда.

Анъанага қура, намунавий илмий тасдиқданган технологик жараёнлар (технологик регламент) маҳрулот сифат курсаткичларини, минимал энергетик ва моддий харажатлар асосида яхшиланишини таъминлаш мақрадида ОАЖШ “ Paxtasanoatilm” ИИЧМ да ишлаб чиқдчиб, пахта тозалаш саноат корхоналари-да ишлатилиши шарт ва аниқ, ва^т мобайнида амал қдяади.

Сунгги бундай регламент 1997 йилда ишлаб чиқдпиб, амал қ^илиши мудқати 2001 йилда тугади [1].

Утган давр мобайнида тармоқднинг илгор корхоналарида маҳрулот сифатини яхшилашга қэратилган янги илмий тадқ.и-қртлар, хусусан, пахтани қбайта ишлашга кетадиган харажатларни камайтириш, мс\нат шароитини енгиллаштириш каби айрим узғаришлар келиб чиқди. Шу туфайли технологик рег-ламентни янгилашга зарурият тугилди. Унга бир неча узгар-тиришлар: янги операциялар, ишлаб чиқдлаётган маҳрулот сифати ва унумдорлигини оширувчи технологик жараёнлар-нинг яхшиланишига таъсир курсатувчи янги турдаги асбоб-ускуналар киритилган. Регламентланган жараёнларга қдтбий амал қалган ҳрлда пахтани қ,абул қ,илиш, жамлаш, саклаш, қбайта ишлашни тугри тацкил Хилиш х;амда пахта тозалаш корхоналари томонидан жаҳрн бозори талабларига жавоб бе-рувчи ма^сулот ишлаб чи^ариш жараёнини рационал олиб боришни таъминлайди.

Регламентга хом ашёнинг селекцион нави ва хамда си- фати ва кдраб, аниқликлар киритилиши мумкин ва бу техник соналган дастгохлар учун амал кдлади.

Хакикдй регламент сохдаги ташкилот регламента техник шароитига хдмда мавжуд жихрларга кдраб аниқ, таққ,и- кртлар учун асос була олади.

Ушбу регламент хдр бир корхонага унинг техник ҳолати ва мавжуд жих,озларга кдраб уз регламентини тузишига асос булади.

2. ПАХТАНИ (АҚ^АШ ВА КДЙТА ИШЛАШГА ЙУНАЛТИРИШ

2.1. Пахта тозалаш корхона ҳудудида ва таишарисида жой- лашган тайёрлов масканларва “Пахтани териш ва тайёрлаш буйича йурикрома” Ўзбекистан Республикаси Кдшло^хужа- лиги вазирлиги хдмда “Ўзпахтасаноатсотиш” уюшмаси то- монидан 1994 йил 25 августда тасдиқданган № 233/88 буй- рук, асосида амал кдлади. Селекцион ва саноат нави, типи хдмда синфига тегишли сифати туғрисидаги илова кдлинган жужжат билан расмийлаштирилган пахта микдори туда хрсоб- ланади.

2.2 Агар бу тудада турли селекцион ва саноат навлари, типлари хдмда синфларига тегишли пахта аралаштирилган булса, пахта шу тудада мавжуд булган энг паст нав асосида тудалаб кдбул кдпинади. Бу йурикнома Ўзбекистондаги нав, тип ва синфлари буйича кдбул кдлинади.

2.3. Пахта кондицион вазни саноат навлари учун умумийлаштирилган \исобий меъёри буйича кдбул қ,илиб ҳ,исоб- ланади (ифлосланиш—2,0 фоиз, намлик—9,0 фоиз).

2.4. Белгиланган селекцион пахта толасининг типи меъё- рий хужжатларга мувофик, урнатилган тартибда аниқданади (Ўз РСТ 615—94 га биноан).

2.5. Хар бир пахта типи, ранги, таиши қуриниши ва пи- шиб етилганлик коэффициентига қура беш навга булинади: I, II, III, IV, V. Пахтанинг нави ранги ва пишиб етилганлик коэффициенти курсаткичларига қура аниқданади.

2.6. Пахта нави 2.1-жадвалда берилган меъёрларга муво- фик,, ифлослик (ифлос аралашмаларининг вазний улушидан) ва намлик (намликнинг вазний нисбатидан) микдорига кдраб 1, 2 ва 3- синфларга булинади. Уруклик пахта эса харакатдаги

меъёрий хужжатларга кура I навга мувофик, булиб, ифлосли- ги ва намлигига қ,араб 2-синфга булинади (2.2-жадвал).

2.7. Урта даражали бактериал-замбуруг билан касалланган пахта тудаси паст навга утказилади.

Пахтанинг намлиги ёки ифлослиги 22 фоиздан ошиб кет- са, у топширувчига қдйтарилади ёки урнатилган тартибдаги чегирмалар билан қдбул цилинади.

Пахтадаги ёпишчок, моддаларни аниқдаш қабул қдлиш ва^тида ёки терим олдидан олинган дастлабки намуналар буйича утказилади.

2.1-жадвал

Пахтани синфлари буйича ифлос аралашмаларнинг вазний улуши ва намликнинг вазний нисбати меъёри, фоиздан ортик, эмас

Пахта нинг нави	Синфлари					
	1		2		3	
	Ифлос аралаш малар нинг вазний улуши	Нам лик нинг вазний нисбат и	Ифлос аралаш малар нинг вазний улуши	Намлик нинг вазний нисбати	Ифлос аралаш малар нинг вазний улуши	Намлик нинг вазний нисбати
I	3,0	9,0	10,0	12,0	16,0	14,0
II	5,0	10,0	10,0	13,0	16,0	16,0
III	8,0	11,0	12,0	15,0	18,0	18,0
IV	12,0	13,0	16,0	17,0	20,0	20,0
V	—	—	—	—	22,0	22,0

Агар ёпишчоклик мавжуд булса, пахта ал охи да қабул қилинади ва жамланади. Пахтанинг нави пахта тозалаш кор-хонасида қайта ишлангандан кейин аниқданади.

2.2-жадвал

Уруглик пахтанинг ифлослиги ва намлиги меъёрлари, фоиздан ортик эмас

Курсаткичлар	1-синф	2-синф
Ифлослиги (ифлос аралашмаларнинг вазний улуши)	3,0	8,0
Намлиги (намликнинг вазний нисбати)	8,0	9,5

2.8. Пахта таркибида тасма сингари буралган паллачалар мавжуд булса, шунингдек, туданинг 20 фоизидан ортиги гоммоз билан касалланганлиги аниқданса (сарик, ёки кунгир йигиндилар мавжудлиги— паллачаларда ёпишиб қшган ни- \оя гда кам титилган толачалар билан таърифланади) пахта паст навга қдбул қдлинади.

2.9. Хар хил кушанда қдмда касалликлар (тля, гоммоз, бактериал-замбуруг, шира) билан касалланган пахта тудаси алох,ида жамланади.

2.10. Пахта қдйта ишланишидан олдин тарам майдониға, айвон ёки усти берк биноларға жойланади.Омбор, айвон ва ҒараМ майдончаларининг қурилиши лойих,а ишлаб ч и қ,ара- диган ташкилотлар томонидан тузилган техник ҳужжатлар асосида олиб борилади.

2.11. Пахта жойланадиган тарам майдончалари ер сат.\и- дан 40 см баландликда булиб, асфалт, бетон ёки сомон су- вок, билан қрпланиши шарт. ҒараМ майдончасининг улчами 25х14м булиб, ёмгир сувларининг о қ,и б кетишини таъмин- лаш макрадида унинг урта юзасини 5—7 см.ға қутариш зарур. ҒараМ майдончасининг уртасида туннел қдзиш вак^тида туғри йуналишни таъминлаш учун буйлама қизик, қизиб курсати- лади. Бошқ,а улчамдаги тарам майдончаларининг қурилиши тавсия этилмайди.

2.12. Пахтани гарамлаш фақ,ат ха во қуруқдигида олиб бо- рилади, ёмгир ёқданда эса гарамлаш ман этилади. ҒараМга туқилган пахта майдоннинг ҳ,амма жойига бир текис ва қалип- ликда жойлаштирилиши лозим.

2.13. Намлиги 20 фоиздан ортик, пахта КТЦ (Қуритиш- тозалаш цехи) ёнида жойланади, чунки у зудлик билан қури- тилиши ва қбайта ишланиши лозим. Намлиги 14 фоизгача булган пахтани ТЦТозалаш цехи) минтак,асида, 14 фоиздан ортик булганини эса К,ТЦ минтак,асида жойлаш керак.

2.14. Паст навли, ифлослиги ва намлиги юқ,ори булган пахта махсус қичкина гарамга жойланади. Бундай ҒараМ- нинг узунлиги 14 м, эни 7 м, баландлиги 4,0—4,5 м (туғри туртбурчак қ,исми 3,1 м, гумбазсимон қ,исмининг баландлиги 1,5 м) қдлиб жамланади.

Битта 14 х 25 м стандарт ҒараМ майдониға бундай ҒараМ- лардан учтаси жойлаштирилади. Хар бир рарамда эни 0,8 м, баландлиги 1,5 м ва узунлиги 14 м. га тенг туннел қазилади ҳ,амда 2.3-жадвал қурсатқичларига биноан ҳ,авоси сурилади.

2.15. Пахта карами ни иг шаклланиши ва чукишидан сунг ён ва энсиз томонлари тараб, текисланади.

2.16. Пахтани гарамлаш вак^ида унинг ҒараМ майдончасининг юзасида бир текисда жойланишига ва зич шиббалани- шигаэтибор беришкерак. Рарамнинг зичланадиган чеккала- ри доимо гарамнинг урта сатхдцан пасгрок булиши лозим.

2.17. Куйидаги ^олатларда гарамлар мустахкамлиги етар- ли даражада булмайди ва улар кулайди:

— пахтанинг пастки ва кейинги кдтламлари етарли даражада шйббаланмаса;

— тарам бурчаклари нотутри жойланса ва етарли даражада шйббаланмаса;

— пахтани тарам устига жойлашда Ёуисмлаб, бир-бирига борликдгас холда жойланса;

— бир кеча-кундузда жойлашган пахтанинг микдори рух- сат этилган меъёрдан - 60—65 тоннадан ошириб юборилса.

2.18. Пахта жойлашган тарам баландлиги 2,0—2,5 м булган гумбазсимон кд/шок, билан шундай якунланадики, кдипок,- нинг бош кдсми икки томонлама нишабли ёпиш учун ҒараМ- нинг уртасидан узунасига утиши лозим.

2.19. Пахта жойлашгандан сунг аста-секин чукади ва 10—15 кундан кейин тарам баландлиги 1—1,5 м пасаяди.

2.20. Очик, майдонларда саъуганадиган пахтани ёпиш учун 8,5 х 7,0 м улчовли брезентлардан фойдаланилади. Барамлар- да сакданадиган уруглик пахта янги ёки биринчи тоифали брезентлар билан ёпилиши керак.

2.21. Вазни 350 тоннадан ортик, якунланган тарам 8,5х7м улчамли унта брезент билан ёпилиши шарт. Барамларни куп микдордаги брезентлар билан ёпиш так^икданади.

2.22. Намлиги меъёрда булган пахта гарамига орадан 8—10 кундан кейин, юкрри намликдаги тарамга эса 3—5 кундан кейин узунасига битта туннел очиш лозим.

ҒараМ шаклланиши якунлангандан сунг эртасига туннел кдзийдиган машиналардан фойдаланилган ^олда туннел к,азиш ва шамоллатгич урнатиш мумкин.

2.23. Уртача намлиги 9—10 фоиздан ортик, булмаган I ва II навларни 1 ва 2-синфда, намлиги 11—13 фоизни ташкил этадиган III—V навларни барча синфларда сакданаётган пахта тудасининг ^арорати беш кунда бир марта, намлиги юкрри булган пахта тудаларининг харорати эса \ар уч кунда улча- нади.

2.24. Илик, давр (сентябр—октябр) да тайёрланган пахтанинг ҳарорати 35°C дан юқрри булмай, 2—3 кун ичида узгар- маса, харорати меъёрий деб хисобланади.

Агар сакданадиган пахта тудаларида пахтанинг харорати биринчи улчовда курсатилган х, арорагдан юқрри булса ёки маълум бир нук, таларда дастлабки улчовдан сунг $2\text{—}3^{\circ}\text{C}$ га кутарилса, гарамлардан нам хавони суриш ва пахта харора- тини мажбурий равишда совитиш буйича зудлик билан чо- ралар куриш керак. Хавони суриш туннел орқали олиб бори- лади. Туннел қазувчи машина ёрдамида ёки кул билан гарам- нинг узунлиги буйича ҒараМ жойлашгандан ва керакли дара- жада чуққандан сунг қдзилади. Туннел кенлиги 0,8—1,0 м, баландлиги эса 1,8—2,0 м. дан кам булмаслиги керак. Хавони суриш учун махсус УВП курил масидан фойдаланилади. 2.3-жадвалда пахта ва хавонинг нисбий намлигини хисобга олиб, гарамлардан хавони суришнинг тахминий муддатлари келтирилган.

Туннел қдзувчи машиналар ёрдамида иш бажарилганда намлиги 14,0—22,0 фоизни ташкил этган пахта учун хавони суриш 3—4 кун утгандан кейин олиб борилиши мумкин.

2.25. Пахтани жамлагца профилактика тарзида утказила- диган суриш пайти, курилманинг иш вак, ти 6—8 соатдан кам булмаслиги керак. Пахтанинг уз-узидан қизишида эса гарамлардан хавони суриш маълум 8 улчов нук^таларида пахтанинг харорати пасаймагунча ва атрофдаги харорат билан тенг булмагунча олиб борилади.

2.26. Агар пахтанинг харорати дастлабки улчовга нисба- тан хатто бир даража ошиб кетгани сезилса, хавони суриш йули билан уз-узидан кизишии тугатиш чораларини куриш керак, қдзишни ягона уялари топилган чорца қдзиётган пахтани, шунингдек, ёнма- ён жойланган пахталарни ҳам олиб ташлаш зарур.

2.27. Пахтада қдзиш ва намланиш сезилган тақдирда гарам- ларда намланиш чуқурлигини аниқдаш мак^садида кудукдар қ, азиш, намланган пахтани олиш ва куришти зарур.

2.28. Корхона қршидаги тайёрлов масканида сак^ланади- ган пахта нави, синфи, ифлослиги, намлик ва вазн курсат- кичлари буйича (бу курсаткичлар пахтани к^абул қ, илиш ва жамлаш пайтида аниқданади) қ, айта ишлашга топширилади.

ҒараМ ёки пахта омбори корхонадан узокрок, масофада жойлашган булса, унда пахта тозалаш корхонасининг пнев

мотранспорт тизими пахтани ишлаб чиқариш учун талабга жавоб берадиган даражада етказиб бера олмайди, шунинг учун бундай гарамлар булиниб, махсус транспорт ёрдамида оператив сакдаш жойларига кучирилиши керак.

2.3-жадвал

Пахта гарамидан ҳавони профилактик суришни утказиш муддатлари

Пахтанинг намлиги, фоиз	Қайси кундан бошлаб профилактика утказилади (ҳавони суриш)			Ҳавони нисбий
	Яқунланган- дан сунг биринчи	Биринчидан кейин иккинчи	Кейинги кунлардан сунг	намлиги (юқори эмас), фоиз
Пахтанинг I ва II навларини сакдаш даврида				
12,0-14,0	7-10 га	10	15	75
14,1-16,0	5—8 га	8	12	80
16,1 ва юқури	5 га	5	8	85
Пахтанинг III ва V навларини сакдаш даврида				
13,0-15,0	7-10 га	10	15	75
15,1-18,0	5—8 га	8	10	85
18,1-22,0	3—5 га	5	8	95
22,1 ва юқури	3—4 га	5	7	95

2.29. Корхонадан ташқаридаги тайёрлов масканидан пахтани пахта тозалаш корхонасига олиб чиқиш, тудада жамлаш, қайта ишлашга топширгунча сакдаш ва топшириш— буларнинг ҳаммаси тайёрлов пункти катта классификаторининг бевосита иштироки ҳудудда кул остида бажарилади. У пахтани пахтачилик хужаликларидан узининг моддий жавобгарлигига олади ёки I ва III-зоналардаги пахтани қўбул қилиувчи классификаторларга ишонган ҳолда бу операцияларни бажаришни уларга топшириши мумкин.

2.30. Пахта тозалаш корхонасига тайёрлов масканидан қайта ишлашга юборилган пахта тайёрлов маскани катта классификатори томонидан ёки пахтани хужаликлардан қўбул қилиб олган бошқаруш зона классификатори (бу операция унга ишониб топширилиши мумкин) томонидан тортилиши шарт. Хар бир жунатилаётган пахта тудасининг вазни қайда қилиниши учун № 13—ХТ турдаги автомобил тарозилари осма-

си белгиланади. Бу осма тарози тайёрлов масканидан пахтани жунатиш учун хужжат булиб хизмат қдла олади.

Пахта тозалаш корхонасига келиб тушувчи пахтани ифлослиги ва намлигини корхона лабораториясида ҳам аник- лаш мумкин.

Пахта корхонасига тайёрлов масканидан келиб тушган пахта уни юборган тайёрлов масканининг катта классифика- тори ёки бу операция ишониб топширилган шахе томонидан Кабул қил и над и. Пахта туда тайёрлов масканидаги ракамлар буйича жамланади. Бир тудадаги пахта иккинчи тудадаги пахта билан аралаштирилиши мумкин эмас.

Пахта тозалаш корхонасига келиб тушаётгандаги пахтанинг тайёрлов масканидан юборилишида хисоб ва кондици- он вазни, унинг намлиги ва ифлослиги лаборатория текши- рувлари асосида \исобланади.

2.31. Тайёрлов масканининг катта классификатори жавобгарлиги остида сакданадиган пахта тудаси қайта ишлашга берилади. Кбай та ишлаш пахтани тайёрлов масканига топшир- ган пахта етиштирувчи хужалик вакили иштирокида утка- зиш учун мулжалланган.

Пахта тозалаш корхонасида тудани қайта ишлаш ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулотни ҳисобга олиш жараёни тайёрлов маскани катта классификатори текшируви остида утка- зилиши шарт.

Ишлаб чиқарилаётган маҳсулот, тайёр маҳсулот ва хом ашё булими классификатори томонидан қабул қилинган пахта толаси, МОНҒН, чигити, таркибида улюк ва пахтанинг кал- та МОНҒН аралашган чиқиндилари булган ҳам бир пахта тудаси, албатта, тортилиши шарт.

Пахтани барча қайта ишлаш жараёнлари, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот хисоб и шу тудани қайта ишлашга топшир- ган тайёрлов маскани катта классификаторининг бевосита текшируви остида булиши шарт.

Тайёрлов маскани катта классификатори пахта тозалаш корхонаси лабораториясида пахта толаси, момиги, чигитла- рининг сифат курсаткичларини аниқдашда қатнашиши ва бахрли вазиятлар юзага келганда қайта текширув утказишни талаб қилиши мумкин.

3. УРГА ТОЛАЛИ ПАХТА НАВЛАРИНИ ЦАЙТА ИШЛАШ

3.1. ПАХТАНИ КУРИТИШ

3.1.1. Корхона ҳудудида ёки ундан ташқирда жойлашган тайёрлов масканларининг куритиш-тозалаш цехлари иссиқлик билан таъминловчи ташиш ва пахта билан таъминлаш тизимларига эга булган 2СБ—10 ёки СБО русумли иккита куритиш ускуналари билан жичозлашган бўлиши керак.

3.1.2. Пахта тозалаш корхонасининг тозалаш цехи таркибида 2СБ—10 ёки СБО русумли иккита куригич бўлиши керак. Куригичларни пахта билан таъминлаш ПРС русумли таъминлагич билан бажарилиши тавсия этилади.

3.1.3. Пахтани ташиб бериш ва куригичларни таъминлаш тизимлари куригичларнинг ҳам кетма-кет, ҳам параллел ишлашини таъминлаши лозим.

3.1.4. Куригичларнинг иссиқлик билан таъминланиши суюқ ёнилғи билан ишлайдиган ТЖ—1,5 ва ИИЧ—1,9 русумли ёки газсимон ёнилғи билан ишлайдиган ТГ—1,5 русумли иссиқлик ишлаб чиқаргичлари билан амалга оширилади.

Барча турдаги иссиқлик ишлаб чиқаргичлари иссиқлик ташигичлароратини назорат қилиш, тутун сургич олдида ҳвонинг сийракланиш даражасини улчаш асбоблари ҳамда ТПГСК русумли термометрлар, назорат улчов асбоблари ва хавфсизлик автоматикаси билан жиҳозланиши керак.

3.1.5. Куригичга борадиган иссиқлик агентининг қувური тугри (бурилишсиз), кесим улчови 0,5 м², узунлиги 8—10 м ва таркибида:

- ут ёки, ишда дастлаб чиққидиган тутун қувури;
- чизикди (иссиқлик) кенгайиш урнини қўлагич;
- портлаш клапани бўлиши керак.

Иссиқлик агенти ва тутун қувурлари зич ёпиладиган қопқарқар билан жиҳозланиши лозим.

3.1.6. Иссиқлик ишлаб чиқаргичнинг ёнилғи узатиш тизимида унинг сарфини улчайдиган асбоб бўлиши керак.

3.1.7. Уруглик пахта 3.4-жадвалда берилган тартибда курилади,

3.1.8. Суюқ, ёнилғи билан ишлайдиган иссиқлик ишлаб чиқаргичларига қуйидаги қушимча талаблар қўйилади:

— куритиш қаторига олиб борадиган иссиқлик агенти қувури учқун тут қич билан жиҳозланиши керак;

— ёнилги узатиш тизимининг насос ва иссиқдик ишлаб чиқаргичи оралигида ФОТ.ООО тозалаш фильтри ва НТ.ООО русумли [2] ёнилги қизитгичи ва насосгача булган жойда ёқдлш ок,имини ёпадиган автомат (АОТ.ООО) урна- тилиши лозим.

3.1.9. Пахта қуритиш жараёни нормада олиб борилиши учун қуритиш ускуналарининг иссиқдик билан таъминлов- чи воситалари қуйидаги талабларга жавоб бериши шарт:

— иссиқдик ишлаб чиқаргичининг қўзғийдиган барча тар- қиби қисмлари ва бугинлари, иссиқдик агенти қувурлари иссиқдикнинг беҳуда сарф бўлишига йул қўймайдиган қўлиб қўйилиши лозим;

— иссиқдик ишлаб чиқаргичи қўлигининг қардишида жойлашган ҳдво олиш мосламасининг қарпардалари қарур булган атмосфера ҳдвосининг (ёниш маҳсулоти билан ара- қаштириш учун) қилишини қекламаслиги қерак; •

— ут ёқ,ишда қастлаб қикқдиган тутун қуқури қакдт иссиқдик ташиқгичнинг йукқтишини қартараф этиш учун қувур- нинг қрикни лабиринтсимон қизқлагич билан қижрқланиши қерак.

3.1.10. ТГ—1,5 иссиқдик ишлаб чиқаргичида ДС 5542—87 талабларига жавоб қерадиган табиий газ ёнилги сифатида ишлатилади.

3.1.11. Қуритгичларни иссиқдик билан таъминлаш қаврида суюқ, ёнилги сифатида Тsh 39.3—188—2000 талабларига жавоб қерадиган трактор қеросини ишлатилади. Печ ёнил- қаси ёқи унинг қеросин билан арақашмасини ишлатилишига ПОХ 16—82 [3] тавсияларининг шартларига амал қдлган ҳолда руқсат этилади.

3.1.12. Қуритиш-тозалаш цехида пахтанинг I, II, III навлари намлиги 11 фойзқача, IV ва V навлари намлиги 14 фойзқача қуритилади.

3.1.13. Қуритиш-тозалаш цехларида 2СБ—10 ва СБО қуритгичларидан фойдаланганда намлиги 19 фойзқача булган пахта бир марта, намлиги 29 фойзқачаси икки марта, 29 фойздан қупи уч марта қуритилади.

3.1.14. Пахта қуритиш ускуналарининг иш тартиби пахтанинг навига ва қастлабқи намлигига, талаб этиладиган намликни қамайтириш ва иш унумдорлигига қдраб урнати- лади (3.1-жақвал).

3.1.15. Корхона тозалаш цехига куриштиш учун намлиги 14 фоиздан юқри булмаган пахта юборилиши керак.

Куритгичлар узлуксиз технологик жараён таркибида ва унга мое иш унумида кулланилганда пахтанинг куритишдан сунгтавсия этиладиган намлиги 3.2-жадвалда келтирилган.

Итисодий асосланган ишлаб чиқарилаётган тола сифати талаб даражасида булган ҳрлларда намлиги 8 фоиз булган пахта куритилмасдан қайта ишлашга берилиши мумкин.

3.1-жадвал

2.СБ—10 ва СБО куритгичларининг К,ТЦ да к^уригиш агентининг сарфи 20—26 минг м³/соат булгандаги иш жараёни тартиби

Пахта		Намлигининг пасайиши, фоиз	Куритгич-нинг иш унуми, т/соат	Куриштиш агентининг ҳарорати, °С	Тугун сургичдан олдинги сийраклиги, мм сув.уст
Намлиги, фоиз	нави				
12	1-3	3-4	11,0	130-135	42
	1-5	3-5	4,5-6	130-160	43
13	1-3	3-4	11,0	145-150	43
	1-5	3-5	4,5-6	130-160	43
14	1-3	5	11,0	165-170	44
	4-5	4	10,0	175	46
	1-5	3-5	4,5-6	130-160	43
15	1-3	6	10,5	190-200	45
	4-5	5	10,0	205	47
	1-5	5-7	4,5-6	150-180	47
16	1-3	7	10,0	210-220	46
	4-5	6	9,0	225	48
	1-5	5-7	4,5-6	150-180	47
17	1-3	8	9,5	240	47
	4-5	7	9,0	245	49
	1-5	7-9	4,5-6	180-220	47
18	1-3	9	9,0	245	50
	4-5	8	8,5	250	50
	1-5	7-9	4,5-6	180-220	50

3.2-жадвал

Куритгичлар узлуксиз технологик жараён таркибида ишлаганда пахтанинг
куритишдан сунг тавсия этиладиган намлиги

Пахта нави	Куритгичларнинг иш унуми, т/соатдан купи билан	Пахтанинг таклиф этилган намлиги
1,11	12	7-8
III, IV, V	9	8-9

3.3-жадвал

Пахта тозалаш корхонасининг ТЦ да пахтани қайта **куритиш** тартиблари

Пахта		Намликнинг пасайиши, фоиз	Куритиш агентининг Харорати, °С	Тутун сургичгача булган хаво сийракла- шиши, мм сув.уст.
намлиги, фоиз	нави			
2СБ—10, СБО куритгичлари (куритиш агентининг сарфланиши 20—26 минг м ² /соат)				
10	1-4	1-2	100-115	40
11	1-4	2-3	120—130	41
12	1-3	3-4	130-145	42
	4-5	3-4		42
13	1-3	4	145-150	43
	4-5	3	160	44
14	1-3	5	165-175	44
	4-5	4	175	46

Э с л а т м а: СБО куритгичининг тозалаш булимига узатиладиган куритиш
агентининг харорати бир маромда 60—80° С оралигида сакланади.

2СБ—10 ва СБО куритгичларида куритиш агентининг сарфи биринчи боскичда
18—20 минг м³/соат ва иккинчи боскичда 24—30 минг м³/соат булгандаги иш
жараёни тартиби

Пахта нинг нам- лити, фоиз	Намлик нинг пасайи- ши, фоиз	Биринчи бос- Кичда барабанга киришолдвда куритиш агенти дарорати, °С	Иккинчи бос- кичда Хаво харорати, °С	Тутун сургичдан олдинги х,аво сийраклиги, мм сув.уст	
				Биринчи боскичда	Иккинчи боскичда
8- 9- 0	1,0-1,5 1,5- 2,0	100-110 120-130	Атмосфера ^авоси	40 41- 42	Йуналти- риш аппа- ратининг туд очил- ган х,олати
10-	2-2,5	130-140		42- 43	
Кийин тозаланадиган селекциялар учун					
7- 8- 9- 0	0,5-1,0 1,5- 2,0 2,0-2,5	90-100 110-120 120-130	Атмосфера ^авоси	39 41 41-42	Йуналти- риш аппа- ратининг туда очил- ган ^олати
10-	3,5- 4,0	140-150		43-44	

Эслатма: Биринчи боскичда СБО куритгичида тозалаш булимига
узатиладиган агент ^арорати 60—80°С ораликда сакданади.

Куритиш жараёни тартиблари 3.3-жадвалга асосан белги-
ланади.

3.1.16. И^тисодий жи^атдан асосланган лолларда тола-
нинг сифат курсаткичлари талаб даражасида булса, пахтанинг I, II
навлари 8—9 фоиз ва III, IV, V навларини 9—10 фоизгача куритиш
рухсат этилади.

3.1.17. Куритиш агентининг харорати ва сарфини ,амда
пахтанинг куритишдан олдинги ва кейинги намлигини назорат кил
и б туриш шарт.СБО куритгичлари учун тозалаш Кисмида ажралиб
чик,адиган чик,индилар таркибидаги чи- гитли пахта микдорини
хам назорат кдлиш керак.

3.1.18. Куритиш агентининг сарфланиши ва тутун сургич

олдида \аво сийракланиши устидан назорат кулланилаётган улчагич ёрдамида олиб борилади.

3.1.19. Куритиш агентининг белгиланган харорати ёнилги ва юкрри ^ароратли (1300°C гача) ёниш ма^сулотлари билан аралаштириш учун узатиладиган атмосфера хдвоси сар- фини узгартириш оркали амалга оширилади. Куритиш агенти \ароратининг назорати куритгич-таъминлагичла- рининг газ йулларига куйилган симоб термометрлари ёки ТПГСК туридаги электроконтактли термометрлар ёрдамида олиб борилади.

3.1.20. ИИЧ—1,9 иссиқдик ишлаб чикаргичларида худ- ди ТЖ—1,5 русумлидагидек БГ—11—22А русумли насос ишлатиш мумкин. ИИЧ—1,9 иссиқдик ишлаб чикарги- чида ёкилги босими 4 кгс/см², ТЖ—1,5 да эса 8 кгс/см². гача булиши лозим.

3.1.21. Вакти-вакти билан иссиқдик агенти ва тутун кувурларида урнатилган кои коллар созлиги ва тутун суришга йуналтирувчи аппарат куракларини текшириш зарур.

3.2. ПАХТАНИ ТОЗАЛАШ

3.2.1. Пахта тозалаш объекти нормал ва кийин тозаланадиган турларга булинади. Кийин тозаланувчи тури тола таркибида, устида кусурларнинг купайиши ҳамда толага чикинди ва ифлосликларнинг ёлишиши билан ажралиб туради.

Пахтанинг кийин тозаланувчанлиги, унинг намунаси ЛКМ туридаги асбобда тозалангандан сунг аниқданади.

Ундан таишчари, кийин тозаланувчи пахтанинг айрим селекциялари жинланаётган пайтда юкори намликка эга булиб, кейинчалик бу хол толада майдаланган чигит ва чигит кобигаи тола купайишига олиб келади.

Хозирда кийин тозаланувчи пахта улуши тайёрлана- диган ассортиментда 40—50 фоиздан ортирокни ташкил этади.

Районлаштирилган пахтанинг кийин тозаланувчи селек- цияли навига куйидагилар киради: “Ан—Боёвут—2”, “На- манган—77”, “Омад”, “С-6524”, “С-6530”, “С-6532”,

“Тошкент—6”, “С—9070”, “Термиз—24”, “Термиз—31”, “О^КурФОН—2”.

3.2.2. Урта толали пахта навларини майда ифлос аралашмалардан тозалаш учун 1ХК (СЧ—02) тозалагичлари ва УХК турдаги пахта тозалаш агрегатлари ёки крзикди цилиндрлар сони купайтирилган ёки камайтирилган, турт цилиндрли 1ХК туридаги тозалагичларни йигишда фой- даланиладиган ЕН—178 крзикди блоклар ишлатилади.

Курсатилган тозалагичлар булмаганда 6А—12М1 шнекли тозалагичлардан фойдаланиш мумкин.

3.2.3. Пахтани йирик ифлос аралашмалардан тозалаш учун куйидаги тозалагичлардан фойдаланилади: қаторли йигишда ЧХ—5 (ЧХ—3М2 “Ме^нат”) ва окимда 1ХП (РХ—1), ЕН—177 аррали секциялари, УХК туридаги пахта тозалаш агрегатлари ЕН—177 аррали секцияси 1ХП тозалагичда ҳамда 1 РХ регенераторларида асосий х,исоб- ланади.

3.2.4. Тозалагичларнинг чик,индиларидаги толали чи- гитни регенерациялаш учун 1РХ (РХ) регенераторлари- дан фойдаланилади.

3.2.5. Тайёрлов масканининг куришиш-тозалаш цехлари- да куришишдан сунг урнатиладиган хдр хил комплексли ускуналар ишлатилади, масалан: 1ХК (СЧ—02, 6А—12М1) турдаги тозалагичлар, ЧХ—5 (ЧХ—3М2) 2—4 ок^имга эга булган тозалагичлар, УХК турдаги пахта тозаловчи агрегат секциялари ёки ишчи комплексларининг комбинация- лашган кисмлари.

3.2.6. Пахта тозалаш корхонасининг тозалаш цехлари- да куйидаги ускуналар мажмуи кулланилади:

3.2.6.1. Пахтанинг нормал ва к^ийин тозаланувчи селекцияларини тозалаш учун ЗУХК ва УХК (3.1-раем), параллел урнатилган пахта тозалаш агрегатларига эга булган мажмуи. ЗУХК агрегата жипелашган, алмашиб ту- радиган УХК турдаги олтита секция, ЕН—178 турдаги олтита крзикуш бирикма ва охирги блокка жипелашган 1ХК тозалагичга эга УХК агрегата, УХК туридаги жипс алмашиб турадиган турт секция ва ЕН—178 турдаги туртта (фзикди бирикмани ташкил этади. УХК турдаги секция ЕН—178 крзйуш бирикма ва аррали секция ЕН— 177 дан ташкил топган.

3.1-расм. УХК туридаги пахта тозалаш агрегатларига эга булган ускуналар
мажмуининг технологик тасвири:

1 —ТХЛ—600Б эгилувчан, тасмали транспортёри; 2 — СС— 15А сепаратори; 3—ШХ шнеки;
4 — 1ХК тозалагич; 5 —УХК секция агрегата; 6 —8ТХСБ горизонтал, тасмали транспортёр;
7—РХ регенератор; 8- КВМ туридаги конденсор;
9 — йигувчи камера.

3.2.6.2. Иккита параллел урнатилган ок,им чизигига эга булган мажмуи (3.2-расм) куйидаги технологик жи\озлар- га эга: 1ХК (СЧ—02) тозалагич, 1ХП (РХ— 1) 5 та тозалагич, СС—15А сепаратори, 1ХК (СЧ—02) тозалагичи. 1ХП (РХ— 1)тозалагичлардан бири захирада туради.

3.2.6.3. Ускуналарнинг жамланган мажмуи (3.3-расм), иккита параллел урнатилган 1ХК (СЧ—02, 6А—12М1) тозалагич, иккита кетма-кет урнатилган уч-бешта ЧХ—5 (ЧХ—3М2) тозалагич, \ар бирида иккита параллел урнатилган 1ХК (СЧ—02, 6А—12М1) тозалагичидан иборат.

3.2.6.4. Чизик,ли окимнинг ёки аррали тозалагичлар-

нинг бир агрегати учун ҳамма мажмуларида битта регенератор IPX (PX—1) ишлатилади.

3.2.6.5. Пахтани мажмуиларга узатиш ТХЖ—600Б транспортёри ёки СС—15А сепаратори ёрдамида амалга оширилади.

Параллел урнатилган агрегат ёки тозалагичларга ШХ шнеки пахтани булиб беради.

Пахтани булиб берувчи ШХ шнекларига узатиш ЧХ—5 (ЧХ—3М2) ва 1ХК тозалагичлари устида урнатилган ус- куналарнинг жойлашишига кдраб, ТХЖ—600Б, ЭХ—15М элеватори ёки СС—15А сепаратори орқдди амалга оширилади.

Пахтани тозалагичлардан ва мажмуилардан олиш ШХ шнеки ёки 8 ТХСБ транспортёри билан амалга оширилади.

3.2.6.6. Бир пахта тудасини кайта ишлаш жараёнида тозалаш машиналарининг чикиндиладан регенерациялаб, ажратиб олинган толали чигитлар (летучкалар) махсус камераларга жамланади ва шу туда пахтаси ишлаб туга- тилгандан сунг улар куришти барабанига ёки тозалаш жараёни бошидаги тозалагичга берилади. Шундан сунг улар имкони борица ^амма майда ифлосликлардан тозаловчи тозалагичлардан утказиб олинади. Бунда тозаланаётган регенерацияланган пахта аррали тозалагичларга туширил- маслиги махсадга мувофикдир.

Регенерацияланган пахтани жамлаш учун тозалаш це- хид ёки унга якин ерда улчамлари 20—30 м² юзали ва 3—4 м баландликдаги камера ташкил этилиб, унинг те- пасига КВМ ёки КВВБ русумли конденсор урнатилади. Конденсорнинг сурувчи кувури регенераторнинг чикариш кувурига бириктирилади.

Регенератор сифатида ЧХ русумли машиналардан фойдаланидганда сурувчи кувур унинг тарнови рупарасига урнатилади.

Регенерацияланган пахтани кайта ишлашда аррали тозалагичларни четлаб утиш имконияти йук булса, улардан ажралаётган чикитда то толали чигит чикиши тухтама- гунча, тозалагичларда кайта ишлаш шарт.

3.2.6.7. Пахта тозалаш корхоналарининг тозалаш цехлари

3.2-расм. Чизикда окимга эга булган ускуналар мажмуининг
технологик тасвири:

1 — ТХЛ—600Б эгилувчан тасмали транспортёр; 2— СС—15А сепаратори; 3— ШХ шнек; 4— 1ХК тозалагич; 5— 1ХП тозалагич; 6— 8ТХСБ горизонтал тасмали транспортер; 7— IPX регенератор; 8— КВМ туридаги конденсор; 9— йигувчи камера.

таъмирланаётганда бор булган, эскирган ёки емирилган ускуналарга тулдирувчи сифатида УХК турдаги пахта тозалаш агрегатлари бутун ёки қисқартирилган ҳолда (шу билан биргаликда секциялар сони ва қисқартирилган бирикмалари технологик шарт-шароитлардан келиб чиқиб танланади) урнатилади.

Пахтани майда ифлосликлардан тозалаш унумдорлигини

3.3- *расм.* Катордаги тозалагич ускуналари мажмуининг
технологик тасвири:

У-ТХЛ-600Б эгилувчан тасмали транспортер;
2-СС— 15А сепаратор; i-ШХшнек; 4— 1ХКтозалагич;
8ТХСБ горизонтал тасмали транспортер; 6— ЧХ—5 (ЧХ—3М2); 7— ipx
регенератор; 8— К.ВМ туридаги конденсор; 9- йигувчи камера.

ошириш учун УХК секцияси бошига 1ХК русумли майда ифлосликлардан тозалагич урнатилади.

Шу билан биргаликда аррали секциялар сонини УХК агрегата таркибида иккита-учта, ЗУХК агрегати таркибида эса туртга-бештагача камайтириш керак (3.2-расм).

3.2.6.8. Тозалаш цехларини таъмирлашда катор компонентлари ускуналарда бир каторга 3—5 та ЧХ—5 (ЧХ—3М2) урнига иккитадан янгиланган УЧХ—5 тозалагичларни урна-тиш таклиф этилади, уларнинг иш унумдорлиги 12 т/с. гача самарали булиб, пахта чиқиндиларида толали чигит микдорининг камайишини таъминлайди.

3.2.7. Сепараторлардан олдин тозалаш ускуналари мажмуига пахта етказиб берадиган пневмотранспортёрлар тизимида ОФНР чиқиндиларни ушлаб қолувчи чизикди тутқичлар қўйилади.

3.2.8. Урта толали пахтани қозикли ва аррали тозалагич (секция)ларда тозаланиш режаси ва кетма-кетлиги унинг синфи, нави ва ифлосланишига қараб, 3.5-жадвалдаги нормал тозаланувчи селекция ва 3.6-жадвалда берилган қийин тозаланувчи селекцияларга мос равишда бўлиши керак.

3.2.8.1. Айрим пахта тозалаш қорхоналарида таклиф қилинган пахта тозалаш режаларини аниқ даражада амалга ошириб бўлмайди. Бу ҳисда таклиф этилган режага яқинроқ бўлган режани амалга ошириш керак. Кетма-кетликда қиритилган йирик ифлос тозалагичлар сони кам бўлган ҳисда юқорида қўрсатилган 3.5 ва 3.6-жадвалдаги тозалагичлар ёнига майда тозалагичларни ўрнатиш мақсадга мувофиқдир. Шу билан биргаликда ЧХ турдаги аррали тозалагичлар 1ХК қозикли тозалагичлар билан алмаштирилади. Қозикли тозалагичлар сони кам бўлган бўлса, аррали тозалагичлар сонини қўпайтириш мумкин.

3.2.9. Бир қаторли пахта тозалаш қорхонаси тозалаш ускуналари мажмуининг иш унумдорлиги пахтанинг 1-синф I—IV навлари ва 2-синф I—III навлари учун — 12 т/с, пахтанинг 2-синф IV нави ва 3-синф I—V навлари учун — 9 т/с.

3.2.10. Айрим тозалагич, тозалагичлар гуруҳи (мажмуи) ёки умумий тозалаш технологик жараёнининг тозалаш самардорлигини куйидаги формула буйича аниқлаш мумкин:

$$K = 100 (C_1 - C_2) / C_1, \quad (3.1)$$

бу ерда: C_1 — C_2 — пахтанинг тозалашгача ва тозалангандан кейинги ифлослиги, фоизда.

Пахтанинг тозалаш ускуналарининг тозалаш самараси чик, индилардаги толали чигитлар микдори паспортда курсатилганидан ортиқ, булмаслиги керак.

Технологик жараёнда кетма-кет уланган баъзи тозалагичлар, каторлар, мажмуи ва ўказолар умумий тозалаш самараси куйидагича аниқланади:

$$K_c = [1 - (1 - K_1 / 100)(1 - K_2 / 100) \dots (1 - K_n / 100)] 100 \quad (3.2)$$

бу ерда: K_1 , K_2 , K_n — тозалагичлар, каторлар, мажмуи-ларининг тозалаш самарадорлиги ва ўказо.

(3.2) формуладан фойдаланиш учун ускуналарнинг технологик жараёнда кулланган кетма-кетлигидан тозалаш самарадорлиги ни билиш керак.

Хар бир тозалагич ёки тозалаш мажмуининг тозалаш самараси паспортда белгиланганлари билан солиштирилиши мумкин, бутун технологик жараёнининг умумий тозалаш самаралари 3.5 ва 3.6-жадвалларда келтирилган меъёрларда бўлиши керак.

3.2.11. Агар бутун технологик жараёнининг ҳақикий тозалаш самараси 3.5 ва 3.6-жадвалларда келтирилгандан кам бўлса, тозаланган пахтанинг намлиги тавсия этилган қийматга мослигини текшириш, кейин эса тозалагичлар ва транспорт тақримловчи воситаларнинг техник ҳолатини паспортда талаб қилинган ҳолатга келтириш зарур.

3.2.12. Пахта тозалагичлар чик, индиларини тозалайдиган регенераторларнинг тозалаш самараси (3.1) формулага асосан, регенерациялаш самараси эса куйидаги формула буйича аниқланади:

$$K_p = 100(S_1 - S_2) / S_1, \quad (3.3)$$

бу ерда: S_1, S_2 — пахта чик.индиларида регенераторгача ва регенератордан кейин толали чигитнинг микдори, фоизда.

Регенераторнинг тозалаш ва регенерациялаш самаралари паспортда белгиланганидек булиши керак. Агар уларнинг х.акик.ий киймати кам булса, регенераторнинг техник хдла- тини текшириш лозим ва аниқданган камчиликларни ту- затиш керак, шунингдек, иложй борица 1РХ(РХ) регенераторнинг пневматик таъминловчисидан утказиладиган \аво- нинг сарфланишини камайтириш керак.

Бундан ташқдри, пахта тозалагичлари чикиндисида толали чигитлар мавжудлигини текшириш ва камайтириш чо- раларини куриш керак.

3.2.13. Регенератор чи^индилари билан пахта материалла- рининг йукотилиши (пахтанинг толали чигитлари, эркин толаси, улюки) тозаланаётган пахтанинг вазнига нисбатан фоизда куйидаги формула орқдли аниқданади:

$$P = S_2 (C_1 - C_2) / (100 - S_2) \quad (3.4)$$

бу ерда: S_2 — регенератор чичиндиларида толали чигит ёки эркин тола, улюкнинг микдори, фоизда; C_1, C_2 — чик^инди- лари регенераторга берилаётган пахтан и тозалашгача ва то- залангандан кейинги ифлослиги, фоизда.

3.3. ПАХТАНИ ЖИНЛАШ

3.3.1. Урта толали пахтанинг барча саноат навлари аррали жинларда кдйта ишланади.

3.3.2. Пахта тозалаш корхонасининг тола ажратиш були- мида бир ёки икки жинлар катори урнатилади, уларнинг ^ар бири УМПД ишчи камерали туртта ЗХДДМ жини (3.4-расм) ёки иккита, учта 5ДП—130 (4ДП—130) жини билан жи^озланади (3.4, 3.5, 3.6-расмлар).

Жинларни пахта билан узлуксиз таъминлаш мак^садида так,симловчи шнекнинг охирида (БИМ) туплаш бункери урнатилиши мумкин.

3.3.3. Аррали жинларнинг иш унумдорлиги пахтанинг саноат навларига кура 3.7-жадвалга биноан аниқданади.

3.3.4. Пахтанинг жинлашдан аввалги ифлослиги 3.8-жад- валда берилган курсаткичларга мос булиши керак.

S
X
L
C

5
5
5
O
B
0
3

>>
c
n

s s
* I .
Id
a ¥
0 c
s
* s
a u
1
0
u
<<
1 =
5 >
o
£=Я
ЙО'
« £

l s
>*I
M
0
m*
IE
c''
«
I
20
^III
.. I
s
" 3
§**18**
5 >
H''
1 r

s Э
a. §
0 5
* 3
*_

I
<

*п
«5

и
и

3.6-расм. Пахта тозалаш корхонаси бош корпусининг жинлаш булими
иккита 5ДП—130 русумли жинлар билан жи^озлангандаги технологик
ускуналарнинг таркиби ва кетма-кетлиги:

1— СС— 15А сепаратори; 2 — тиксимловчи шнек; 3- таъминловчи;
5ДП—130 жини; 5 - 1ВП (1ВПУ) тола тозалагич; 6- БИМ йигувчи бун-
кер; 7- 5КВ (3КВ) конденсори.

3.7-жадвал

Аррали жинларнинг пахтани саноат навлари буйича иш унумдорлиги, кг тола
аррага/соат

Пахтанинг нави	Аррали жинининг русуми	
	3ХДЦМ	5ДП-130
I	8,6	10,0
II	7,6	9,0
III	6,3	7,5
IV	5,6	6,5

Э с л а т м а: 1. Пахтанинг қийин тозаланадиган селекция навлари толасини
ажратишда жинлар иш унумдорлиги 10—15 фоизга камайтирилади.

2. Уруи пахта жинланганда жинларда “енгиллатилган” иш режими
урнатилади, яъни барча селекция навли пахтани қайта ишлашда жинларнинг иш
унумдорлиги 15—20 фоизга пасайтирилади.

3.3.5. Жиннинг ифлос аралашмалар ва улукдан тозалаш
самараси (К, фоиз) куйидаги формула орқали аниқланади:

$$k = 100 -$$

(3.5)

C_x

бу ерда: C_x —жиндаги таъминловчи тарновидан тушаётган пахтанинг ифлослиги (улюкдорлиги), фоиз; C , - жинлардан сунг толадаги ифлос аралашмалар (улюк) микдори, фоиз; B — режалаштирилган тола чшдиши, фоиз.

3.3.6. Хом ашё гуласини (сырцовый валикни) тозалаш (уни алмаштириш) пахтани кдйта ишлашда куйидагича бажарилади, бир сменада:

- биринчи навлар иккитадан кам эмас;
- учинчи ва туртинчи навлар учтадан кам эмас;
- бешинчи навлар турттадан кам эмас.

3.3.7. Жинлар технологик улчамининг а\амияти 3-иловада келтирилган.

3.8-жадвал

Пахтанинг жинлашдан олдинги ифлослиги

Пахта			
Синфи	Нави	Жинлашдан олдинги ифлослик (жин тарновидан), фоиздан ортик, эмас	
		нормал тозаланувчи	крйин тозаланувчи
1	I	0,8	0,9
	II	0,8	1,0
	III	0,8	1,2
	IV	1,2	1,8
2	I	1,0	1,5
	II	1,0	1,5
	III	1,2	1,8
	IV	1,6	2,4
	I	1,6	2,4
3	II	1,6	2,4
	III	1,8	3,0
	IV	2,4 1	3,6
	V	3,0	5,0

3.4. ТОЛАНИ ТОЗАЛАШ

3.4.1. Аррали жинлаш корхоналарида толани ифлос аралашмалардан, нуксон ва кусурлардан тозалашда туфи окимли ЗОВП—М ва 1ВП (2ВП) ҳамда бир аррали цилиндрли ЗОВП—МУ, 1ВПУ (2ВПУ) туридаги тола тозалагичлар кулланилади.

Тугри окимли ЗОВП—М ва ЗОВП—МУ тола тозалагич ҳар бир ЗХДД-М турдаги жиндан сунг, 1ВП ва 1ВПУ (2ВПУ) эса ДП—130 турдаги жиндан сунг урнатилади.

3.4.2. ЗОВП—М ва 1ВП (2ВП) туридаги тола тозалагичлар тугри оқ, и мл и уч аррали секциялардан ташкил топган.

Берилган маълумотнинг ифлослигига қараб, ишга битта- дин учитагача секция киритилиши мумкин.

Тола тозалагичларнинг тозалаш самарадорлиги 3.9-жадвалда берилган.

3.9-жадвал

**Толанинг саноат навлари бўйича тола тозалагич
ускуналарининг тозалаш самараси**

Тола тозалагичлар	Саноат навлари бўйича тозалаш самарадорлиги, фоиз				
	I	II	III	IV	V
Куп поронали тола тозалагичлар: ЗОВП—М, 1ВП	30	35	36	37	40
Бир погонли тола тозалагичлар: ЗОВП-МУ, 1ВПУ, 2ВПУ	30	32	33	34	35

(K, фоиз) тола тозалагичларни тозалаш самарадорлигини аниқлаш учун куйидаги формуладан фойдаланилади:

$$K = \frac{S_1 - S_2}{S_1} \cdot 100 \quad (3.6)$$

бу ерда: S_1 — S_2 — толани тозалашдан олдин ва ундан кейинги ифлос аралашма ва кусурларнинг толадаги вазний улуши.

Агар иш вақтида тозаланган тола (тойларда) ва чиқиндилар тортилса, у ҳолда куйидаги формула ишлатилади:

q чик,—ажратилган чик,индилар вазни, кг; G—тозаланган толанинг вазни, кг; BO—чик^ндиларнингтоладорлиги, фоиз.

3.4.3. Тугри окимли ЗОВП—МУ ва 1ВПУ (2ВПУ) русум- ли бир аррали цилиндрли тола тозалагичлар ЗОВП—М ва 1ВП (2ВП) русумдаги тола тозалагичлар урнига урнатилади ёки ЗОВП—М ва 1ВП (2ВП) тола тозалагичларга биринчи аррали цилиндрдан сунг махсус йуналтиргич урнатилади ва уларнинг фак,ат биринчи аррали цилиндри ишлатилади.

3.4.4. ЗОВП—М ва 1ВП турдаги тола тозалагичларда толани тозалаётганда чик,индиларнинг толадорлиги 40 фоиз- дан куп булмаслиги керак, бир аррали цилиндрли тугри ок,им- ли тола тозалагичларники эса 30 фоиздан ошмаслиги керак.

3.4.5. Жинларга келиб тушувчи пахтанинг ифлослиги ва толанинг саноат навига к^араб, ЗОВП—М ва 1ВП турдаги пахта тозалагичларга тозалаш режалари танланади.

Тавсия этилган тартибда пахтани кбайта ишлаш ва толанинг кутилган тозалаш сифати 3.10-жадвалда келтирилган.

3.4.6. Пневмотранспорт тизимига эга булган ЗОВП—М тозалагичли ЗХДДМ (3.7-расм) ва 1ВП (2ВП) (3.8-расм) русумли тола тозалагичли 5ДП—130 (4ДП—130) жинлари кдторининг аэродинамик иш тартиби 3.11 ва 3.12-жадвал- ларда келтирилган.

3.4.7. Пневмотранспорт тизимига эга булган ЗОВП—МУ (3.7-расм) русумли тугри ок,имли бир аррали цилиндрли тола тозалагичли ЗХДДМ ва 1ВПУ (2ВПУ) (3.8-расм) русумли тола тозалагичли 5ДП—130 (4ДП—130) жинлар кдторининг аэродинамик иш тартиби 3.13 ва 3.14-жадвалларда келтирилган.

3.4.8. Пневмотранспорт тизимига эга булган 1ВПУ (2ВПУ) (3.9-расм) турдаги тугри ок,имли бир аррали цилиндрли тола тозалагичли, 5ДП—130 русумли, икки жинли мажмуи- нинг аэродинамик иш тартиби 3.15-жадвалда келтирилган.

3.4.9. Урнатиш тартибининг 3.11—3.15 жадвалларда берилган маълумотларга мослигининг текширилиши жин тола тозалагич кдтори пневмотранспорт тармогининг чизмаларида белгиланган улчам нук^таларида олиб борилади (3.7—3.9-расмларга к,аранг).

3.4.10. 3.10-жадвал технологик ускуналар иш жараёнини назорат этиш имкониятини яратади. Агар 3.9-жадвалда берилган ифлос аралашмалар вазний улушининг курсаткичла- рига эришилмаса, биринчи навбатда тола тозолагичларнинг оралик тиркишларини ва аэродинамик иш тартибини текшириш керак \амда аниқданган огишларни бартараф кдгтиш лозим. Агар бундан кейин х,ам ифлос аралашмаларнинг вазний улуши танланган меъёрга тушмаса, жинлар ишини таъ- минловчи тарновдаги пахтанинг ифлослиги ва жинлардан сунг тозолагич ифлос аралашмалар вазний улушини текшириш керак. Агар пахтанинг \ак,ик,ий ифлослиги жинлашдан олдинги жадвалдагидан юк,ори булса, ТЦ даги тозалаш ус- куналарининг самарасини текшириш зарур.

3.10-жадвал

Пахтани тавсия этилган иш тартибда қ,айта ишлашда олинган толанинг қутиладиган сифати

Пахта			Тола			
			Нормал тозаланувчи селекция		Қ,ийин тозаланувчи селекция	
синфи	нави	даст-лабки	ифлос аралашмалар-нинг вазний улуши, фоиздан, купи билан	нави, синфи, паст эмас	ифлос аралаш-малар-нинг вазний улуши, фоиздан, купи билан	нави, синфи, паст эмас
1	2	3	4	5	6	7
1	I	3,0	2,0	I—олий	2,5	I—яхши
	11	5,0	2,5	II—олий	3,5	II—яхши
	III	8,0	4,0	III—яхши	5,5	III—урта
	IV	12,0	6,0	IV—яхши	8,5	IV—урта
2	I	10,0	2,5	II—яхши	4,0	I—оддий
	II	10,0	3,5	11—яхши	5,5	II—оддий
	111	12,0	4,0	III—яхши	7,5	III—оддий
	IV	16,0	6,0	IV—яхши	10,5	IV—оддий
3	I	16,0	3,0	I—урта	5,5	I—ифлос
	11	16,0	4,5	11—урта	7,0	II—ифлос
	111	18,0	5,5	III—урта	10,0	III—ифлос
	IV	20,0	8,5	IV—урта	14,0	IV—ифлос
	V	22,0	10,5	V—урта	16,0	V—ифлос

ЗОВП—М тола тозалагичли ЗХДМ жинлар катори мажмуидаги пневмотранспорт тизимининг аэродинамик иш тартиби

Улчов нукталари	Статик босим, Па	Хавонинг тезлиги, м/с	Хавонинг сарфланиши, м ³ /с
1	0-3000) +20 -100	18.3 8,6 8,1	0,54x4=22
2	125 -190 -260 -320	15.3 15,2 15,1	1,0
3	420 -1280 + 1200	15.7	2,1
4		15.7	2,1
5		27.4	4.2
6		27.4	6.3
7			8.4
8			8.4 10,6 10,6
9			
10			

1ВЦ2ВП) тола тозалагичли 5ДП—130(4ДП—130) жинлар катори мажмуидаги пневмотранспорт тизимининг аэродинамик иш тартиби

Улчов нукталари	Статик босим, Па	Хавонинг тезлиги, м/с	Хавонинг сарфланиши, м ³ /с
1	+(2800-3000)	18.3 8,6' 8,1	0,80x3=2,4
2	+20	15.3 18,2 15,1	1,8
3	-125	15,7	3.0
4	-175	27.4	3.0
5	-245	27.4	6.0
6	-320		9.0
7	-420		9.0
3	-1280		10.4
9	+1200		10.4

3.7-расм. ЗОВП—МУ туфти оқимли бир цилиндрли тола тозалагич ёки ЗОВП—М тола тозалагичли ЗХДДМ жинлар катори пневмотранспорт тизимининг чизмаси.

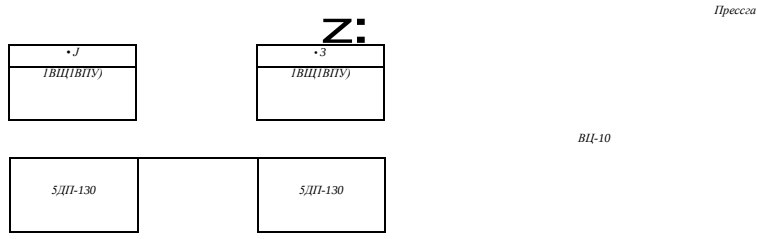
3.8-расм. 1ВПУ (2ВПУ) тугри ок имли бир цилиндрли тозалагич ёки 1ВП (2ВП) турдаги тозалагичли 5ДП—130 жинлар катори пневмотранспорт тизимининг чизмаси.

**ЗОВП—МУ русумли туғри оцимли бир цилиндрли тола тозалагичли ЗХДДМ
жинлар цаторининг пневмотранспорт тизими аэродинамик иш тартиби**

Улчов ну^талари	Статик босим, Па	Хавонинг тезлиги, м/с	Хавониш сарфланиши, м ³ /с
1	+(2800-3000)	18,3	0,54х4=2,2
2	+20	8,6	1,0
3	-40	8,4	1,4
4	-100	14,9	1,4
5	-160	14,6	2,8
6	-250	14,8	4,3
7	-300	16,8	5,7
8	-350	16,8	5,7
9	-1150	24,6	7,4
10	+ 1100	24,6	7,4

**1ВПУ (2ВПУ) русумли туғри окимли бир цилиндрли тола тозалагичли 5ДП—130
(4ДП—130) жинлар цаторининг пневмотранспорт тизими аэродинамик иш
тартиби**

Улчов ну^талари	Статик босим, Па	Хавонинг тезлиги, м/с	Хавонинг сарфланиши, м ³ /с
1	+(2800-3000)	18, 3	0, 8х3=2, 4
2	+20	8, 6	1, 8
3	-60	8, 4	2, 4
4	-160	14, 9	2, 4
5	-220	17, 3	4, 8
6	-300	14, 8	7, 2
7	-350	16, 8	7, 2
8	-1150	24, 6	8, 6
9	+ 1100	24, 6	8, 6



3.9- расм. 1ВПУ (2ВПУ) тугри окимли бир цилиндрли тола тозалагичли иккита 5ДП—130 жинларининг пневмотранспорт тизими чизмаси.

3.15-жадвал

1ВПУ (2ВПУ) русумли тугри окимли бир цилиндрли тола тозалагичли 5ДП—130 (4ДП—130) иккита жин мажмуидаги пневмотранспорт тизими аэродинамик иш тартиби

Улчов нукгалари	Статик босим, Па	Хавонинг тезлиги, м/с	Хавонинг сарфланиши, м ³ /с
1	+(2800-3000)	18,3	0,80х2=1,6
2	+20	8,6	1,8
3	-80	8,3	2,4
4	-180	15,4	2,4
5	-320	16,8	4,8
6	-350	17,2	4,8
7	-1250	26,4	5,2
8	+ 1200	26,4	5,2

3.5. ТЕХНИК ЧИГИТНИ К.АЙТА ИШЛАШ

3.5.1. Пахта тозалаш корхонасида техник чигитни аррали линтерларда қайта ишлаш технологияси уларни (момик^аж-ратишгача) ифлос аралашмалардан тозалашни, толаси чала ажратилган чигитларни пахтага цайтаришни, момикдан аж-ратишни, чигит вазнини улчаш ва момик,ни ураб боглашгача тозалашни кузда тутади.

3.5.2. Момик, ажратиш булимида иш жараёнига кирити-

ф

3.10- *расм.* Аррали тола ажратиш корхоналарида 5ЛП ёки УМПЛ камерали ПМП—160М русумли линтерларни куллаб, чигитни қайта ишлайдиган цехлардаги ускуналарнинг таркиби ва жойланиши:

/ — УСМ—А пневматик чигит тозалагич; 2—РНС чала жинланган чигит регенератори; 3 —бункер дозатор; 4 — механик чигит тозалагич; 5 — тақримловчи шнек; 6— 5ЛП ёки УМПЛ камерали ПМП— 160линтерлари; 7—йиғувчи конвейер; 8— элеватор; 9— ДХМ—150тарозиси; 10 КЛ ёки КВП—8М конденсор; 11— ОЛ ёки ОВМ—А— 1 тозалагич; 12— қолдикли шнек; 13— элеватор; 14—ЛОёки ОВП—А—1 тозалагич; 15 — циклонлар; 16 —ЭС—14 элеватор.

ладиган технологик ускуналарнинг таркиби ва кетма-кетлиги бир марта ёки зарур бўлса, икки марта момиқ, ажратиш иш тартибида ишлайдиган линтерларни бир ёки икки қатордан фойдаланишни ҳисобга олиш 3.10-расмда берилган.

Техник чигитнинг қайта ишлаш технологик иш жараёни одатда куйидагича олиб борилади: аррали жинлардан сунг чигит ифлос аралашмалардан УСМ—А русумли қурилмада тозаланади, кейин ундан баъзи толали ва толаси чала ажратилган чигитларни РНС русумли регенераторда ажратиб, янава ёрдамида яна асосий оксимга жинларнинг пахтани таксимлаш шнекига толасини ажратиш учун қайтарилади. Кейин чигит бункер-таъминлагичга юборилади, у ердан чиқиб, шнек СМ русумли механик чигит тозалагичда қушимча тозаланади, охириги босқичда эса момиқ, ажратиш учун линтерларга тарқатилади.

Момик, ажратиш қатори 5ЛП ёки ПМП—160 русумли УМПЛ камерали 8—12 линтердан иборат. Улар икки қаторда олтидан (ёки тўртдан) урнатилган.

Хар бир линтер қаторидан олинган момиқ, КВП—8М русумли конденсорга йўлланади, кейин ОВМ—А—1 русумли момиқ, тозалагичда тозаланади ва тойланади.

Момик, ажратилгандан кейин чигит ДХМ—150 (ДХС— 150) русумли автоматик тарозида тортилиши керак.

3.5.3. “А” типдаги момикдан максимал микдорда олиш режалаштирилган, момик, олиш микдори тойланган момик,- нинг вазни (жинланган чигитларнинг берилган вазнига нисбатан фоизда) пахтанинг селекция нави кдраб, 3.16-жадвалда келтирилган.

3.5.4. Чигитдан керакли микдордаги момикри ажратиб олиш, линтерлар иш тартибини сошлаш чигит тарогини колосникка нисбатан хдпатини ва таъминлагич автомат занжирини узунлигини узгартириш йули билан амалга оширилади. Бу холатда момик, ажратиш микдори (фоизда) чигитни момик, ажратгунча ва ундан кейинги тулик, тукдорлигининг фарқи билан, чигит намуналарини толаси хдмда момиги ажратилган чигит эталонларига солиштириб аникланади.

Хар бир селекция ва саноат навлари учун чигит эталонлари мазкур технологик иш тартиби ва амалдаги стандарт талабларини хисобга олган хдлда бирлашмалар сифат булимлари назоратида пахта тозалаш корхоналари лабораторияларида тайёрланади. Эталонлар тола-момик, ажратиш цехида линтерчи иш жойининг бевосита яқинида туриши керак.

3.5.5. Чигитнинг момигини ажратмай утказиш ва ортик,- ча чигитнинг момигини ажратмасликка йул қуйилмайди. Шу мақсадга чигитлар оқимини шундай тасимлаш керакки, охирги линтер кам мажбурий иш унуми билан ишласин. Бироп сабаб туфайли линтерлардан бири тухтаб қолса, чигит ортикча булмаслиги учун чигит оқимини қўйта тасимлаш керак. Чигит тукдорлиги ва ифлослиги бўйича O'zDst 596:1993 [7] талабига мос бўлиши шарт.

3.5.6. Пахтанинг калта момигидан момик, (линт) ажратиб олиш учун қуйидаги жараён тавсия этилади: момик, конденсоридан, линтерлар таъминлагичларини аспирацион системасидан ва линтерлардан кейин ажратилган толали масса бир жойга жамланиб, ОВМ—А—І тозалагичда тозаланади (3.11 -раем).

Шу йусинда циклон пахтанинг калта момигидан ажратиб олинган ва тозаланган калта штапелли момик, 150—160 мм диаметрли қувурлар орқали момик, қувурига (линтоотводга) йулланилади.

Техник чигитни линтерлаш жараёни икки қаррали бўлганда, бундай калта штапелли момик,ни иккинчи линтерлаш жараёнининг момик, қувурига йуллаш тавсия этилади. ОВМ— А—І тозалагичларидан чиққан калта момикди чиқиндилар алоқда тойланади ёки трактор тиркамаларига ортилиб истеъмолчиларга жунатилади.

3.11- *расм.* Момикли массадаан калта штапелли момик ажратиб олиш жараёни чизмаси.

3.16-жадвал

Пахтанинг селекция навиға караб, чигитдан ажратиладиган пахта момигининг тавсия этиладиган микдори (толасн ажратилган чигитнинг вазниға нисбатан фоизда)

Пахтанинг селекция навлари	Пахта нинг нави	Момик- ни бир боскичда ажратиш	Момикни иккинчи боскичда ажратишда		
			Биринчи боскичда	Иккинчи боскичда	Умумий ажрати-лиши
1	2	3		5	6
“С-6530” “Бухоро-6” “Юлдуз” “Ан- 402” “Тошкент—6” “Омад” “ С-6524” ва уларга ухшашлар	I, II III IV, V	3,8 3,8 3,9	2 8 2,7 2,8	1,0 1,1 1,1	3,8 3,8 3,9
“Ан—Боёвут—2” “Армурун” “Наманган—77” ва уларга ухшашлар	I, II III IV, V	4,1 4,4 4,7	2,9 3,1 3,3	1,2 1,3 1,4	4,1 4,4 4,7

1	2	3	4	5	6
“175—Ф” “Ан — Узбекистан—4”	I, 11	5,4	4,1	2,0	6,1
“Окдарё—5”	III	5,6	4,1	2,2	6,3
“Окдарё—6” ва уларга ухшашлар	IV,V	6,3	4,2	2,3	6,5

4. УЗУН ТОЛАЛИ ПАХТА НАВЛАРИНИ ҚДЙТА ИШЛАШ

4.1. ПАХТАНИ КУРИТИШ

4.1.1. Узун толали пахта навларининг куритилиши **К.ТЦ** нинг 2СБ—10 ва СБО куритгичларида 3.1.14-бандца курса- тилгандек олиб борилади.

4.1.2. Узун толали пахтани узлуксиз технологик жараёнда намлигини 6,5 — 7 фоизгача цуритиш тавсия этилади.

4.1.3. Куритгичларнинг иш тартиби 4.1-жадвалда келтирилган маълумотларга мувофик, урнатилиши лозим.

4.1-жадвал

Куригиш агентининг \ажчий сарфланиши 20—26 минг м'/соат ва иш унумдорлиги пахтанинг I ва II навлари учун 6000 кг/соат ва III навлари учун 4500 кг/соатни ташкил этганда 2СБ—10 ва СБО куритгичларининг иш тартиби

Куритгич- нинг ишлаш жойи	Дастлабки намлик, фоиз	Намликнинг пасайиши, фоиз	Куритиш агентининг царорати, °С	Тутун сурғичгача булган \аво сийраклиги, мм сув.уст.
Заводнинг ТУ	7-9 9.1- 11 11.1- 13	1-2 2-4 4-6	90-110 110-150 150-170	40 40 41-44
Тайёрлов пунктининг К.ТЦ	13-15 15,1-18	6-8 8-11	170-190 200-220	44-77 47-50

Э с л а т м а: СБО куритгичининг тозалаш булинмасига узатиладиган куригиш агентининг \арорати 60—80°С оралигида сакланади.

4.1.4. IV ваУ пахта навларининг курутилиши курутиш цехларида 3.1-бандга келтирилган урта толали пахтани курутиш каби олиб борилади.

4.1.5. Пахта курутиш ускуналарининг иши ва пахтани курутиш жараёни устидан назорат 3.1-бандга биноан амалга оширилади.

4.2. ПАХТАНИ ТОЗАЛАШ

4.2.1. Узун толали пахтани майда ва йирик ифлос аралашмалардан тозалаш, шунингдек, тозалагичлар чик, индиларидан толали чигитни регенерациялаш учун урта толали пахтани тозалашда кулланиладиган тозалагич ва регенераторлардан фойдаланилади (3.2.1, 3.2.2 ва 3.2.3-бандларига қаранг).

Агар узун толали пахтани майда ифлосликлардан тозалаш жараёнида унинг чигалланиш ҳолати сезилмаса, унда урта толали пахта тозалашда кулланиладиган пахта тозалаш ускуналари мажмуидан фойдаланса бўлади (3.2.6-бандга қаранг).

Агар узун толали пахта навлари майда ифлосликлардан тозаловчи асбобларда тозаланганда пахта чигалланадиган бўлса, унда ускуналар мажмуидаги машиналардан мазкур тозалагичлар олиниб, жараён бошидан аррали тозалагичлар қуйилади ёки шунга яқин ускуналар мажмуи кулланилади.

4.2.2. Чизикди оким кулланганда (3.2.6.2-банд, 3.2-расм), таъсимловчи шнек остига урнатилган 1ХК тозалагичлари чикдриб олинади, пахтани 1ХП тозалагичга узатиш ва шнек остига 1ПУ оғар аралашмаларни тушич-таъминлагич урнатиш керак (1БРП, 51000—узел).

4.2.3. Ускуналарни каторга йиғишда (3.2.6.2-банд, 3.3-расм) КУРитгичлардан сунг аррали тозалагичлар катори олдида урнатилган 1ХК (СЧ—02, 6А—12М1) тозалагичлари айланиб утилади ёки чикдриб олинади.

4.2.4. УХК турдаги агрегатларни уз ичига олувчи (3.2.6.1- банд, 3.1-раем) ускуна мажмуи узун толали пахтани тозалаш учун тавсия этилади.

4.2.5. Узун толали пахтани тозалашда 3.2.8-банддаги урта толали пахтани тозалашни регламент кдпувчи низомлар жорий этилади.

4.3. ПАХТАНИ ҒУЛАЛИ ЖИНЛАРДА ЖИНЛАШ

4.3.1. Булали тола ажратишда пахта тозалаш корхоналари \ар бирида унта ДВ— 1М русумли машиналари булган уч ёки тўрт гулали жинлар катори билан жи\озланади (4.1-расм). Тола ажратиш цехида пахта каторлар буйича бир текис так- симланиши керак. Шу мақсадда асосий шнек остига утиш шахталар оркали биринчи, иккинчи ва учинчи жинлар каторига тақримланади. Каторлардаги барча жинларни доимий ва тенг банд этиш мақсадида ортикча пахтани йигувчи транспортёр охирида пахта йигич бункери урнатилган бўлиб, у пневмотранспорт оркали магистрал тақсимлаш шнеки устига урнатилган СС—15А сепараторига уланган.

4.3.2. ДВ—1М жиннинг пахтанинг саноат навига қараб, тола буйича иш самарадорлиги қуйидагича аниқланади:

I ва II навлар буйича—0,019—0,028 кг/сек (70—100 кг/с);

III нав буйича — 0,017 — 0,022 кг/сек (60—80 кг/с);

IV ва V навлар буйича—0,014—0,019 кг/сек(50—70 кг/с). Бу қуйидаги каторнинг иш самарадорлигига тўғри келади:

I ва II навлар буйича-0,194—0,278 кг/сек(700—1000 кг/с);

III нав буйича — 0,167-0,222 кг/сек (600—800 кг/с);

IV ва V навлар буйича — 0,140—0,190 кг/сек (500-700 кг/с).

4.3.3. ДВ— 1М русумли гулали жинларнинг ифлосликдан тозалаш самараси I ва II пахта навларининг толасини ажратишда 45—50, III нав учун 50—60, IV ва V навлар учун 60—65 фоизни ташкил этади.

4.3.4. Толани гулали жинлар каторидан т\шиш тасмали конвейер оркали амалга оширилади.

4.3.5. Ишчи органларни сошлаш, технологик оралик ва тиркишларни урнатиш, жинлардан фойдаланиш “ДВ—1М русумли гулали жинларни эксплуатация қилиш буйича йурик- нома ПОХ 11—82” [8] га асосан амалга оширилади.

4.3.6. Булали тола ажратишдан кейин чигитнинг қолдиқ толадорлиги пахта навига қараб, қуйидагича бўлиши керак.

I нав учун—0,070—0,100 г;

II нав учун —0,120—0,140 г;

III нав учун—0,140—0,170 г;

IV—V навлар учун -0,150 - 0,200 г.

4.3.7. Пахтанинг жинлашгача булган ифлослиги 4.2-жадвалда берилган курсаткичларга мос бўлиши керак.

CC-15

ДВ-1М

40 дона

БИМ

ВТМ

ВТМ

КВМ

ОН-6-3М

ОН-6-3

КВУ

Прессга

4.1- *расм.* Пахта тозалаш корхонаси бош биносига жойлашган тола ажратиш булимида технологик ускуналарнинг таркиби ва урнатилиш кетма-кетлиги:

1 — CC—15 сепаратори; 2— ДВ— 1М гулали жинлар; 3— ортик, ча махсулот бункери; 4- ВТМ тола тозалагичи; 5- К.ВМ конденсори;
6- ОН—6—3М тола тозалагичи; 7— КВУ конденсори.

Пахтанинг толаси ажратилгунгача булган ифлослиги

Пахта			
Синфи	Нави	Жинлашдан олдинги ифлослик, фоиз	
		Нормал тозаланувчи навлар учун	К. И Й И Н тозаланувчи навлар учун
1	I	0,9	1,0
	II	1,0	1,2
	III	1,2	1,6
	IV	1,8	2,4
2	I	1,5	2,0
	II	1,5	2,0
	III	1,8	2,4
	IV	2,4	3,2
3	I	2,4	3,2
	II	2,4	3,2
	III	3,0	4,2
	IV	3,6	4,8
	V	5,0	7,0

4.3.8. Жинларнинг иш самарадорлигини таъминлаш учун Куйидагиларга амал қилиш лозим: асосий иш жойларининг оралик, масофалари ва тирканилари 4.3-жадвалдаги курсаткичларга мос келиши керак.

ДВ—1М гулали жин улчамларининг тавсия этилган катталиклари

Курсаткичлар	Улчови
1	2
Оралик ва тирк, иш масофалари куйидагилар орасида:	
— таъминлагичнинг қриқ^и цилиндр ва тур, мм	13
— игнали цилиндр ва тур, мм	13
— урувчи цилиндр ва тур, мм	12
— ишчи ва урувчи цилиндрларнинг сат^ини ташкил қилувчилари, мм	0,5-1,0

1	2
— урувчи цилиндр юзасини ташкил килувчи ва ^ошияда (к,иррада) пичок,нинг утмас устки к,атлами, мм	05-1,5
— тур колосниклари оралири, мм	10
- урувчи цилиндр ва козирек (крплагич), мм	0,5-2,0

— озикдантиргичнинг ишини кузатиш (пахта машина- нинг кенглиги буйича бир хил таксимланиши керак);

— урувчи цилиндрнинг усти цилиндрлик булишига кать- ий амал килиш хдмда айлана буйича бир-биридан кетма-кет жойлашган икки ва ундан куп микдордаги синган парраклар булишига йул куймаслик керак;

— ишчи цилиндр устининг кизиши 70—80°С гача булиши ва материалнинг емирилиш жадаллиги бутун узунаси буйича бир хилда булиши керак;

— ишчи цилиндрнинг устига нисбатан пичокнинг си- к,иш кучи ишчи цилиндрда тормозлашни келтириб чикдриш ва у юргизувчи шкивнинг хдлкасига куйилган 180—250 Н кучланиш орк,али бартараф этилиши керак;

— ишчи цилиндрнинг устида горизонтал укка нисбатан 30—35° бурчак остида цилиндрнинг диаметри 130 дан 110 гача булганда 25—30 мм.ли, цилиндрнинг диаметри 130 дан 180 гача булганда 42—45 мм. ли, чукурлиги 6—7 мм, кенглиги 2,5—3 мм булган улук арикчалари кесилади.

Булали жинларнинг иш самарадорлиги кдйта ишланаёт- ган пахтанинг саноат навига караб танланади ва созловчи винтли кронштейн винтини бураб, таъминлагичдан келаёт- ган пахтанинг микдорини узгартириш оркали созланади.

4.3.9. Ишчй цилиндрлар РКМ—2 рецептурасидаги диск-лардан олиниб, 6—8 т кучланиши билан гидравлик прессда прессланади.

РКМ—2 терини алмаштиргичи пулат валга териш учун 5—6 мм калинликдаги, тешиклари 60 мм, ташки диаметри 190 мм айлана диск куринишда олиб келинади. Дискларнинг 2 шпонкали пази бор. Бир тери алмаштиргичнинг мажмуи 200 дона дискдан иборат.

4.3.10. Ишлаб чикарилаётган бир тонна толага гулали жин-

ларнинг ишчи цилиндрларига териш учун РКМ—2 тери ал-
маштиргичнинг солиштирма нормал сарфи нави буйича куй-
идагича:

I ва II навлар учун — 0,046 та мажмуи (комплект);

III—V навлар учун — 0,118 та мажмуи.

4.4. ТОЛАНИ ТОЗАЛАШ

4.4.1. Тола тозалаш таркибига ВТМ+ВТМ+КВМ конден-
сор+таъминлагичли (ОН—6—3)+(ОН—6—3) ускуналар ки-
ритилган (4.2-расм).

Тасмали транспортёр

4.2-расм. Пахта толасини тозалашнинг узгарувчан технологик жараёни.

ВТМ тола тозалагич урнига ВТ тола тозалагични ишла- тиш
мумкин.

4.4.2. Пахтани дастлабки ифлослигига кдраб стандарт та-
лабларига жавоб берадиган толани ишлаб чикдриш куйидаги
технология буйича хусусан, ифлослик 16 ва ундан куп рок, фоизни
ташкил этганда (шунингдек, кийин тозаланадиган секциялар учун)
мавжуд булган туртта тола тозалагич орк,а- ли хдракатга
келтирилади:.

— ифлослиги 8 дан 16 фоизгача булса — ВТМ + КВМ
конденсори + таъминлагичли (ОН—6—3)+(ОН—6—3);

— ифлослиги 3 дан 8 фоизгача булса — ВТМ + КВМ
конденсори + таъминлагичли (ОН—6—3);

— ифлослиги 3 фоизгача булса—КВМ конденсори+таъ-
минлагичли (ОН—6—3).

Курсатиб утилган тозалаш ускуналарининг ишини амалга
ошириш ВТМ тола тозалагичлар технологик жараёнлари- дан
машиналарни тухтатиш йули билан, ОН—6—3 эса тухта-

тиш ва йулловчи тусикдар ^олатини узгартириш йули билан бажарилади.

4.4.3. Кдтордаги ВТМ тола тозалагичларини нормал иши- ни таъминлаш учун кувурларда биринчи ВТМ гача ва иккинчи ВТМ дан сунг 4.4-жадвалда келтирилган аэродинамик курсаткичларни урнатиш лозим.

4.4-жадвал

Тола тозалаш тизимининг аэродинамик курсаткичлари циймати

Номланиши	Аэродинамик курсаткичлар	
	тола тозалагич- лардан олдин	тола тозалагич- лардан кейин
Т^ли^ босим, Па (ммсув.уст.) Статик	-40 (-4,1) — 118—	-110 (-11,3) -363 (-
босим, Па (мм сув.уст.) \аво оқ,имининг	(—12,0) 18,3 1,83	37,0)
тезлиги, м/с X,аво сарфланиши, м ³ /с		20.4
		2.04

4.4.4. Тола тозалагичлар иш самарадорлигининг назорати 3.1- формулага асосан х^исоблаб чикдтган тозалаш самараси- нинг микдорига биноан амалга оширилади. Бунда тола тозалаш тизимининг умумий тозалаш самараси пахтанинг даст- лабки ифлослигига қ,араб (мавжуд туртга машина ишлатила- ётганда), 70—80 фоизни ташкил этиши керак.

Агар \ак,ик,ий тозалаш самараси талаб этилгандан кам булса, пахтанинг куши мча куритилиши тавсия этиладиган куритиш иш тартибига мослиги, шунингдек, тола тозала- гичларнинг техник ^олатини ва уларнинг зичлигини текшириш керак.

4.4.5. Пахта тозалаш корхонасининг ифлослик буйича тозалаш самараси 3.5-формулага асосан \исоблаб чикилади.

4.4.6. Хар бир машинанинг тозалаш самараси х,ак,ида маълумотлар мавжуд булса, барча жи^озларнинг умумий тозалаш самарасини 3.2-формулага асосан \исоблаб чицса булади.

4.4.7. Узун толали пахтани тавсия этилган кдйта ишлаш иш тартиби натижасида олинадиган толанинг кутиладиган сифати 4.5- жадвалда берилган.

**Узун толали пахтанинг тавсия этилган цанга ишлаш иш тартиби натижасида
олинадиган толанинг қутиладиган сифати**

Пахта			Тола			
синфи	нави		Нормал тозаланувчи		Қийин тозаланувчи	
			навлар учун		навлар учун	
		дастлаб-кифлос иф- лослик, фоиз, купива билан	ифлос аралашма ва нук, сонлар- нинг вазний улуши, фоиз, купива билан	нави, синфи, паст эмас	ифлос аралашма ва нук,сон- ларнинг вазний улуши, фоиз, купива билан	нави, синфи, 1фта билан
1	2	3	4	5	6	7
1	I	3,0	2,0	I—олий	2,5	I—яхши
	II	5,0	2,5	II—олий	3,5	II—яхши
	III	8,0	4,0	III—яхши	5,5	III—урта
	IV	12,0	6,0	IV—яхши	8,5	IV—урта
2	I	10,0	2,5	I—яхши	4,0	I—оддий
	II	10,0	3,5	II—яхши	5,0	II—оддий
	III	12,0	4,0	III—яхши	7,5	III—оддий
	IV	16,0	6,0	IV—яхши	10,5	IV—оддий
3	I	16,0	3,0	I—урта	5,5	I—ифлос
	II	16,0	4,5	II—урта	7,0	II—ифлос
	III	18,0	5,5	III—урта	10,0	III—ифлос
	IV	20,0	8,5	IV—урта	14,0	IV—ифлос
	V	22,0	10,5	V—урта	16,0	V—ифлос

4.5. ТЕХНИК ЧИГИТНИ ҚЎЙТА ИШЛАШ

4.5.1. Рулали тола ажратиш пахта тозалаш корхоналари- даги техник чигитни қўйта ишлаш технологияси чигитни бетона аралашмалардан тозалаш, толаси чала ажратилган чи-

***Толали чигитларня
жита юборыш***

Црес с га

*Чигитни омборга
юборыш*

4.3- *расм. Рулалы жинлаш корхоналарида линтер ускуналарини
урнатилиши тартиби ва кетма-кетлиги:*

*/ — УСМ пневматик чигит тозалагич; 2 — РНС |ула жинланмаган чигитлар регенерато- ри; 3— СМ
чигитни механик тозалагич; 4- УМПЛ камерали ПМП—160 ёки 5ЛП линтерлари; 5- тарози; 6—КЛ
ёки КВП—8М конденсори; 7— циклонлар;*

8- ОЛ ёки ОВМ—А—I тозалагич; 9-ОЛП пневматик момиқ,тозалагич;

10— ОЛ ёки ОВМ—А—I тозалагич.

гитни (толали чигитларни) пахтага қўйариш, бир марта момик, ажратиш, уни ураб бокпаш, шунингдек— момик,ни тозалашни кузда тутади. Момик, ажратиш цехида ускуналар куй- идаги тартибда урнатилади (4.3-расм), чигит тозалаш қурил- маси УСМ— А, толаси чала ажратилган чигит регенераторлари РНС, механик чигит тозолагич СМ, УМПЛ камерали ПМП— 160М ёки 5ЛП линтерлар қатораси (4 машинадан иборат), КВП—8М ёки КЛ конденсори, ОВМ—А—І момик, тозолагичи, пресс. Момик, ажратишдан сунг чигит автоматик таро- зида тортилади ва тайёр ма^сулотлар оморига юборилади. Бу технологик жараён аррали жинда чигитни қайта ишлаш- дагидек утказилади (3.5.2-банд), фойда унда фойдаланади- ган линтерлар сони камади.

4.5.2. Пахта гардидан момик, ажратиш учун аррали жин- ларда таърифланган технология қулланилади.

4.5.3. Линтерларни талаб этилган чигитдан момик, ажра- тишга сошлаш 3.5.6-бандга биноан амалга оширилади.

4.5.4. Момик, ажратиш пахтанинг селекция навига қараб толаси ажратилган чигитни вазнига нисбатан фойзда урнатилади (4.6-жадвал).

4.6-жадвал

Пахта селекция навига қараб чигитдан пахта момигини ажратишни тавсия этадиган микдори (толаси ажратилган чигитнинг вазнига нисбатан фойзда)

Пахтани селекция навлари	Момик, ажратиш
“Қдрши—8” “Т-24”, “Т-31”	1,0 - 1,5 1,5-2,0

5. ПАХТА ТОЗАЛАШ ҚОРХОНАЛАРИДА ТОЛАЛИ ЧИК,ИНДИЛАРНИ ҚЎЙА ИШЛАШ

5.1. Пахтани қайта ишлаш жараёнида технологик ва та- шиш машиналаридан таркибиде қўй микдорда толали мах,су- лотлар мавжуд булган чик>индилар тукилади, улар тегишли қайта ишлашдан сунг хом ашё сифатида туъушачилик ва енгил саноатида фойдаланишга яроқди булади.

5.2. Пахта тозалаш корхоналарининг мах,сулоти сифатида чик,индилар икки куринишда—пахта тозалаш корхоналарининг чик,индилари таркибида улюк булган чик,индилар [9] ва пахта тозалаш корхоналарининг чик^ндилари таркибида момик, булган чик,индилар шаклида булади [10]. Бу чик,ин- диларнинг тавсифи 5.1 -жадвалда берилган.

5.3. Пахта тозалаш корхоналарида толали чик,индиларни к,айта ишлаш махсус цехларда олиб борилади. Йигирилади- ган толани ажратиш учун тола чик,индиларига регенерация машинаеида ишлов берилади. Тولاи чик^ндиларни бегона аралашмалардан тозалаш учун OBM—A—1 русумли толали мах,сулотлар тозалагичидан фойдаланилади.

5.4. Тола тозалагичлар ва тола конденсорларининг толали чик,индилари улардан йигиришга яроуш тола олиш учун тозаланади. Олинган тола пахтани кбайта ишлашнинг асосий о ким и га (жинларнинг так,симловчи шнекига) кдйтарилади.

5.1- расмда толали чик^ндиларни технологик тозалаш тас- вири берилган.

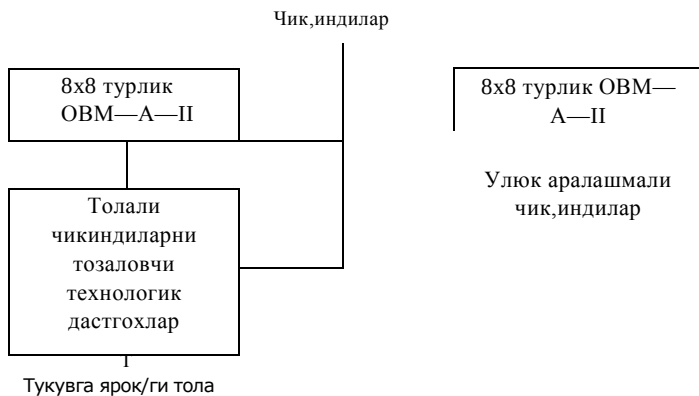
5.1-жадвал

Толали чициндиларнинг тавсифи

Чик^нди технологик, машиналари	ажратувчи транспорт	Чик,инди номи	Чикиндиларнинг тавсифи
Жинлар, биринчи момик ажратишгача жинланган чигитлар- нинг чигит тозалагичлари, тола регенера- торлари		Таркибида улюк булган чик,индилар	Улар турли даражали тукланган, пишиб етилмаган, эркин толали аралашмаси болтан, таркибида органик (барг, гулкосалар, кусак к,авочоги, шох булаклари, чириган паллачалар) \амда минерал (чанг, кум, ер) фракцияларидан иборат
Момик, конденсорининг циклони, лин- терларнинг таъмин- лагич тизими аспира- цияси		Таркибида калта момик булган чик,ин- дилар	Калта толалар (ара- лашма узунлиги Змм. дан калтароKJ, ифлос кушимчалар ва чанг

Тола тозалагич ва тола
конденсорларнинг толали
чик,индилари

Жинлар биринчи линтерлаш-
дан олдин урнатилган чигит
тозалагичларнинг чик,индис



ПРЕСС

Умум қаторли пахта шнеки

5.1- *расм.* Толали чикиндиларнинг тозалаш технологик тасвири.

6. ПАХТА ВА ТОЛАНИ НАМЛАШ

6.1. Аррали жинли корхоналарда пахтани намлаш тозалаш машиналаридан кейин ва жинлашдан оддин утказилади. Тола технологик жараён давомида бир неча нук^таларда намланади. Намлаш агента сифатида сув бути ва пуркалган сув ишлати- лади. БуF ва чанглатилган сувнинг аралашмаси \ам ишлати- лиши мумкин. Технологик оқимда намлаш агентини бериш нук,талари ва кулланиладиган ускуналар танлаш мавжуд тав- сияларга [11] асосан амалга оширилади.

6.1.1. Кучли ва урта даражада бактериал ва замбуруг билан шикастланган пахта ва тола сунъий намланмайди. Шикастланиш кучсиз даражада булган тақдирда факдт пах- тагина намланади.

6.1.2. Намлиги 8,5 фоиз булган ва ок^мда иссиқдик билан куритилган хдмда куритишсиз тозаланган намлиги 7,5 фоизгача булган пахталар сунъий намланади. Юкррида курса- тилганлардан намлиги юкррирок, булган пахталар намлан- майди. Бунга толани тозалаш самарадорлиги, пахтани жин- лаш жараёнида муътадилликни сакдаб крлган хдлдагина кс- тисно булиши мумкин.

6.1- жадвалда пахта намлигининг тавсия этилган усиши берилган.

6.1.3. Технологик окшмда намлашнинг тавсия этилган нукталари ва тола намлигининг усиши 6.2, 6.3-жадвалларда келтирилган.

6.1-жадвал

Тавсия этилган пахтанинг намлаш самарадорлиги

Тозалашдан сунг пахтанинг намлиги, фоиз	Пахтани кзйта ишлаш хусусияти	Пахта намлигининг усиши, фоиздан кам эмас
7,5 гача	куритиш билан	0,6
"	куритишсиз	0,5
7,5 дан 8,5 гача	куритиш билан	0,5

Э с л а т м а: Пахтанинг намлаш самарадорлиги \ар бир корхона ходимларининг имконияти, технологик занжирнинг хусусияти, намлик билан ишлов беришнинг технологик усқуналар ишининг муътадили- гига таъсири, ма^сулот сифати ва биологик шикастланиш э^тимолини инобатга олган ҳолда аник^аниши керак.

6.2-жадвал

Толани буглаб намлашнинг тавсия этилган самарадорлиги

Технологик ок.имда толага буF бериш нукгаси	Махрулот намлигининг усиши, фоиздан куп эмас
Тола утказгич	0,4
Конденсор	0,5
Тарное	0,6
Жами:	1,5

Пуркалган сувда тола намлашнинг тавсия этилган унумдорлиги

Технологик оклада толага пуркалган сувни бериш нук,таси	Ма [^] сулот намлигининг [^] сиши, фоиздан, купи билан
Тола утказгич кдокэ кувурлари	0,4
Тола утказгич	0,4
Тарнов	0,6
Жами:	1.4

6.1.4. Ишлов бериш турига караб, тойлар вазни ва тола намлигининг усиш киймати 6.4-жадвалда берилган.

6.1.5. Ишлов бериш натижасида тойнинг вазни сакдаш (ташиш) жараёнида камайиб кетмаслиги учун тола намлиги 7.5 фоиздан ошмаслиги керак. Буюртмачи билан кондицион вазн буйича дисоблаган холда ва биологик шикастланишнинг олдини олиш шартларини бажарганда, паст навли толаларни 8.5 фоизгача намлашга рухсат этилади.

6.4-жадвал

Пахта ва толага ишлов бериш турига караб ма[^]сулотнинг намланиш унумдорлиги

т/р	Махсулотга ишлов бериш тури	Тола намланишининг усиши, фоизда			Той вазнининг усиши, кг
		Пахтанинг намланишида	Толанинг намланишида	Жами	
1	2	3	4	5	6
1.	Пахтани сув билан намлаш (толани намламай туриб)	0,5		0,5	3 гача
2.	Пахтани сув билан намлаш + толани намлаш	0,5	1,5	2,0	10-12
3.	Пахта ва толани пуркалган сув билан намлаш	0,5	1,4	1,9	9—11

1	2	3	4	5	6
4.	Пахтани сув билан намлаш + толани Ҳам буҒ, ҳам пуркалган сув билан намлаш	0,5	(1,5+1,0)*	3,0	15—18 гача
* Намликнинг бувдан 1,5 ва пуркалган сувдан 1,0 фойзга ушибини уз ичига олади.					

6.2. Пахта рулали жинлашга берилаётганда намланмайди. Рулали жинлардан олинган тола ПУВТ ёки УВТ [12] курил- малар ёрдамида намланади. ПУВТ курилмаси намликнинг уси- шини 2,2 фойзгача, УВТ эса 0,7 фойзгача булишини таъ- минлайди. Ишлов беришдан сунг толанинг намлиги 6.1.5- банддагига мос келиши керак.

6.3. Намлаш воситаларининг ишлаши, пахта ва толага ишлов бериш унумдорлиги, эхтиёткорлик чораларига риоя кил и ш назорати мавжуд тавсияларга [11] асосан амалга оширилади.

7. ПАХТА ТОЛАСИ, МОМИГИ ВА ТОЛАЛИ ЧИКИНДИЛАРИНИ ТОЙЛАШ

7.1. Пахта тозалаш корхоналарида ишлаб чиқариладиган толали ма^сулотларни ураш, тамгалаш, ташиш ва сакдаш стандарт талабларига мувофик, бажарилиши керак. Стандарт талабига жавоб бермайдиган тойлар к,айтадан тойланади.

7.2. Тойлаш цехлари толани ва момикни бир текисда так- симланишини таъминлайдиган тола ва момик, конденсорла- ри, тола намлагичлари, тола узатгичи ва барча толали ма^су- лотлар турини ало^ида тойлаш учун мулжалланган гидропресс курилмалари билан жщозланади. Толали чик,индилар алохдда хоналарда урнатилган прессларда тойланиши керак.

7.3. Пахта толаси ва момик,ни тойлаш 4800 кН (480 тс) дан кам булмаган куч билан гидравлик прессларда бажари- лади.

7.4. Толали чикдндиларни тойлашда худди шувдай пресслар- дан ва куввати камрок пресслардан, яъни куввати 1000 кН (100 тс) булган гидравлик пресслардан фойдаланиш мумкин.

7.5. Пахта толасини, момик^{ни}, толали чикндиларни тойлаганда биринчи тойнинг толали ма^{су}лотлари иккинчи тойга тушмаслиги учун чоралар курилиши керак.

7.6. Тойланмаган толали махрулотларни тойлаш цехлари- да сақдаш ман этилади. Тойларга бетона нарсалар тушмаслиги учун тойлаш цехларини озода тутиш зарур.

7.7. Барча тойлаш курилмаларида, пресс сандикларида шиббаланган толали ма^{су}лотлар микдорини курсатадиган курсаткичлар соз хрлатда булиши лозим. Электр курсаткич- лар прессланадиган толали махрулотларни эгилувчанлигига (навига, намлигига) шзаб созланади. Курсаткичларни созлаш релесини “урнатиш” хрлатини узгартириб, ишлаб чикдри- лаётган тола тудасининг 2—3 тойининг вазнини аниқдаб, амалга оширилади. Пресс сандигига толани юклаш учун гидравлик шибба ишлатилганда, урам вазнини электрокон- тактли манометр ёрдамида суюқдик (мой) ни ишчи босими, катталигини узгартириш йули билан созланади.

7.8. Пахта момигини ва толасини, толали чик,индиларни тойлашда “Пахта тойларни урашнинг муста^{кам}лигини оши- риш буйича методик кулланма” [13], “Толани тойларга так,- симлаш учун УВП турдаги ускуналардан фойдаланиш ва монтаж буйича тавсиялар” [14] нинг курсатмаларидаги талаблар бажарилиши лозим.

7.9. Намлиги 7 фоиздан кам булган пахта толаси сунъий намланади, шу билан биргаликда пресс-камераларнинг ички К,Обнғн сув билан хулланиши мумкин эмас, чунва! бу ортик,- ча юкланишларни купайтириши ва эшик механизмининг кулфи деталларини ишдан чик,ариши мумкин.

7.10. Тойларни тортиш пресслаш цехида ёки штабеллашга жунатиш йулида амалга оширилиб, тортиш натижаси 0,2 кг аниқдиккача булишига йул куйилади.

7.11. ТНБ ва жунатиш булимлари ишчилари томонидан хдр куни тойларнинг вазни тайёр ма^{су}лот майдонидаги той- лаб чик,ариладиган махрулотдан танланган 10 тойнинг огир- лигини тортиш йули билан назорат к,илиб турилади.

7.12. Толали махрулот тойлари билан ишлашни механизациялаш учун пресслаш цехи турли ускуна ва курилмалар (электротельферга илинган монорельсда юрувчи к,иск,ичлар, урнатилган занжирли ва лентали транспортёрлар) билан жи- хрзланади.

7.13. Тойни юклаш майдонига етказиш учун лентали транспортёрлар ёки к,ия рольганлар ишлатилиши керак.

7.14. Тойни юклаш майдонларида штабеллашда ва темир йул вагонларига юклашда итаргичларга ёки ён к^аск^ич (уш- лагичлар) га эга булган турли юклагичлар кулланилади.

7.15. Симли, 10 белбогли боғланган тойларни усти берк вагонларга жойлаш 7.1, 7.2-расмларда курсатилгандек ор- тиш, зичлаш курилмаларга эга юклагичлар ёрдамида амалга оширилади.

1-4- каторлар

1-2- цаторлар

2650

5-цатор

3-4-цаторлар

1-4-цаторлар

5-цатор

/Г"

3-цаторлар

7.1- расм. Пахта махрулотининг тойларини 120 м³ \ажмдаги темир йул вагонларига юклаш чизмаси:

Той улчамлари, мм: узунлиги — 960, кенглиги — 595, баландлиги — 780.

Вагондаги тойларнинг умумий сони—225 та. Тойлар 10 тасмали белбоғлар билан боғланган.

7.17. Темир йул вагонларининг ёки тижорат юкларини ташиш контейнерларнинг ишга яроқдиги устидан қатъий на- зорат урнатиб туриш керак. Пахта тойлари тизилмаган, юкдан тизилмаган вагон ёки контейнерларга ортишга йул қуймаслик лозим.

∂	$\pi(11111111)$	$\pi(11111111)$	$\pi(11111111)$
$\pi(11111111)$			
UL			

1-4-цаторлар

[illegible]

4-цатор

C-C

Тойларнинг сони—230

7.2-расм. Пахта мах.сулотининг тойларини 120 м³ ^ажмдаги темир йул вагонларига юклаш чизмаси:

Той улчамлари, мм: узунлиги — 960, кенглиги — 595, баландлиги — 780.
Вагондаги тойларнинг умумий сони — 230 та.
Тойлар 10 тасмали белбоғлар билан боғланган.

1-4- қатордаги
тойларни жойлаш

1-2- қатордаги
тойларни жойлаш

МО-104 6/24-
290-140
24.09.81 дақи
бўйруғига илова

5-қатордаги
тойларни жойлаш
режаси

3-4-қатордаги тойларни
жойлаш

Юклаш

Эшик оралигидаги тойларни жойлаш чизмаси

7.3- рағм. Пахта тойларини 120 м³ \ажмли темир йул вагонларига
юклаш чизмаси:

Шартли белгилари:

Той улчамлари, мм

□ — тойнинг текис юзаси узунлиги — 970

Ж1 — тойнинг каварик юзаси

кенглиги — 595

CZ^ — тойнинг торец юзаси

баландлиги — 750

Вагондаги тойларнинг умумий сони — 240 та.
Тойлар 8 тасмали белбоғлар билан боғланган.

Э с л а т м а: С ва D тойларини эшик уртасидаги масофада юклаш- га руҳеат
берилади (чизмада пунктир билан курсатилган).

I қатор режаси

II қатор режаси

X	T i l T i n ' r	~ 1 ' r	“	.Г.Т.Т.и.1	X
X		1 ^	13x44		

III қатор режаси

III, IV қатор режаси

X			у	У		
	L	i				
у						

у

6-6

с-с

			7	1 Г Ч 1 1 1
			1	
			/	
				1..L . 1.Ч. 1 1

Тойларни эшиклар орали ёй га жойлаши

I- III қаторлар режаси

III, IV қаторлар режаси ±

7.4- расм. Пахта тойларини 120 м³ х,ажман темир
йул вагонларига юклаш чизмаси:

Той Улчамлари, мм: узунлиги — 960 эни — 595
баландлиги — 750

Вагондаги тойларнинг умумий сони — 240 та.

Тойлар 8 тасмали белбоғлар билан богланган.

Э с л а т м а . С е а D тойларини эшик уртасидаги масофада^ юклашга
рухсат берилади (чизмада пунктир билан курсатилган).

8. ПАХТА ВА ТАЙЁР МАХСУЛОТ ТАТТИТТИ ИШЛАРИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ

8.1. Тайёрлов масканларида пахта билан буладиган иш- ларни механизациялаш.

8.1.1. Пахтани даладан (корхона худудидаги ва таищари- даги) тайёрлов масканларига ташиш ва етказиш 2ПТС—4— 793 трактор тиркамаларида амалга оширилади.

8.1.2. Тайёрлаш мавсумида пахтани тайёрлов масканларида кабул килиш ва жойлаш, кабул килиш ХПП—3 курил- маси, КЛП— 650 тасмали транспортёрларни уз ичига олувчи кучма механизация мажмуилари ёрдамида бажарилади. Бу мажмуининг техник иш самарадорлиги соатига 30 т. гача, амалда эса гилдиракли транспорт кузовининг юкига ва юк туширувчи-жойловчи ишчиларнинг сонига караб соатига 12— 20 т. ни ташкил этади. Бу мажмуилардан ташкари, яна ПЛА кабул килиш курилмаси ва ТЛХ—18 тасмали транспортёри ҳам ишлатилади.

8.1.3. Пахта очик майдонга тарам кдлиб ёки усти берк омбор, айвонларга жойланади. Томида очиладиган тешиги булган омборларга юклашда транспортёрлар омборнинг ташки томонидан урнатилади. Томида очиладиган тешиги булмаган омбор ва айвонга пахта юклаш транспортёрнинг юкловчи кисмини ичкарига киргизиб бажарилади. Пахтани ҒараМ май- донига таркатишда кул ме^натиининг микдорини камайтириш учун икки — ХПП—3 ва КЛП—650 мажмуиларидан (8.1 -раем), омбор ёки айвонларда эса уч, турт мажмуидаги машиналардан фойдаланилади (8.2-расм).

8.1.4. Рамни кулашдан, кийшайишдан, ичига нам ки- ришидан, пахтани кизишдан сакдаш учун ён ва бурчаклари таралади ^амда киркилади, Рамнинг сиртларини тараш ва киркиш кулда ёки ОБТ турдаги ускуналарда 8.3-расмда келтирилган чизма буйича бажарилади.

8.1.5. Юкори намликдаги пахта гарамида махрулот сифа- тини сакдаш максадида нам ^авони суриш учун туннел кази- лади. Казиш кулда ёки ОБТ, ТТ ёки ПТТ машиналарида амалга оширилади (8.4-расм).

8.1.6. Маълумки, юкори намликдаги пахтанинг уз-узи- дан кизиши 2—3 кун утгандан кейин бошланади. Шунинг учун туннелни казиш механик усулда гарамнинг баландлиги 3,5—4,0 м. га етгач, пахтани тез фурсатда шамоллатишни назарда тутган ҳрлда бажарилади.

8.1- *расм.* Пахтани кучма машиналар мажмуи билан ҒараМ
майдонига узатиш:

1 —ҒараМ майдони; 2 — ХПП турдаги қабул қилиш қурилмаси; 3 — КЛП—650 турдаги
транспортёри.

8.2- *расм.* Пахтани кучма машиналар мажмуида омбор ёки айвонга
узатиш:

1 — омбор ёки айвон; 2 — ХПП турдаги қабул қилиш қурилмаси; 3 — КЛП—650 турдаги
транспортёри.

8.3-расм. Пахта гарамини механик усулда текислаш: / -

пахта тарами; 2 — ОБТ машинаси; 3 — трактор тиркамаси.

8.4-расм. Туннелни ГТТ машинаси билан механик усулда казиш:

1 — ҒараМ майдони; 2 — пахта тарам; 3 — ГТТ машинаси; 4 —трактор тиркамаси.

Туннелларни кулда казиш хавфсизлик техникасини шсоб- та олтан швда пахтани гарамлаш тугатач, бажарилади.

8.1.7. Туннел пахта гарамининг узунаси буйича кдзилади. Туннел улчами: эни 0,8—1,0 м; баландлиги 1,8—2,0 м. ОБТ, ТТ ва ГТТ машиналари билан тугри чизикди туннел казиш учун гарамнинг икки томонидан укига параллел равишда гилдираклар ҳаракатланадиган иккита чизик утказилади.

Рарамнинг икки ён томонидан ОБТ машинасида кавлан- ган туннелнинг умумий узунлиги 18 м, уртадаги кулда кав- ланадиган кисми 7 м. ни ташкил килади.

ТТ ва ГТТ машиналарнинг кулланиши кул ме.\натини камайтиришга имкон яратади, чунки казилган туннелнинг умумий узунлиги 25 м. дан иборат.

8.1.8. Ха во суриш усули билан мажбурий шамоллатишда туннелнинг бир бопти 2,5—3,0 м узунликда пахтали шолча- лар билан беркитилади ва икки кават брезент (III — IV тои- фали) ёки махсус копламалар билан ёпилади.

8.1.9. Пахтадан туннел оркали ^авони суриб олишда УВЦ— ЮМ шамоллатгичи ёки УВП русумли кучма шамоллатиш курил масидан фойдаланилади.

8.1.10. Мажбурий шамоллатиш самарадорлиги икки параметр буйича назорат килиб борилади:

— пахта уз-уздан кизий бошлагандаги \ароратининг па- сайишидан;

— шамоллатиш жараёнида статик босимнинг мавжудли- гидан.

Статик босим вентилатордан энг узок нуктада 30—40 Па.ни ташкил этиши керак.

8.1.11. Харорат узгаришининг назорати [15] кучдаги ус- лубга мувофи қ, КТ—1 курилмаси ёрдамида бажарилади. Статик босим эса V шаклидати манометр ёрдамида аниқланади.

8.1.12. Пахта қарами ни бузиш ва уни ғалдиракли транспортлар кузовига ортиш РБД русумли тарам бузгич машина- сида амалга оширилади. Қарамни бузишни бир йўла икки РБД машиналари билан 8.5-расмда курсатилгандек амалга ошириш мақсадга мувофиқдир.

8.1.13. 10000 т миқдоридаги пахта тайёрловчи масканлар қуйидаги механизация мажмуи воситалари билан таъминланади: Л В узайтириладиган нарвон, РБД тарам бузгичлари, РП (РПХС—2) бузгич-таъминлагичлари, ОБТ ёки ИТТ туннел қазувчи машиналар, КЛП—650 ёки ТЛХ—18 тасмали транспортёрлар, ПЛ А ёки ХПП—3 қабул қилиш қурил-

8.5-расм. Пахта қарамини бузиш ва уни транспорт кузовига юклаш: 1 — Қарам майдони; 2 — РБД қарамни бузгич; 3 — транспорт воситаси.

малари, нам ҳавони сурувчи УВЦ—ЮМ ёки УВП вентиляторлари, тракторлар ва улар учун тиркамалар. 12000 т мик.- дорли тайёрлов масканларига керакли механизация воситалари кулланмага [15] мувофиқ,аниқданади.

8.2. Пахта корхоналарида пахта ишларини механизациялаш:

8.2.1. Корхона ташкарисидаги пахтани тайёрлов масканларидан, пахта экувчи хужалик далаларидан ташиш ва етка- зиш ТМЗ—879 ва 879—01 ёки 2ПТС—4—793 пахта ташувчи- лари ёрдамида амалга оширилади.

8.2.2. Корхона ҳудудида булмаган пахта тайёрлов масканларидан келтириладиган пахтани ҳар бирининг ҳажми 400 т ва техник жшозланган туртта механизмлар ёрдамида қабул қилиб, қисқа муддат саклаш имкониятига эга булган тезкор механизациялаштирилган булимга жойланади.

8.2.3. Пахтани тезкор усулда қабул қилиш ва жойлаш ишлари икки хил механизациялаш воситасида олиб борили- ши мумкин:

— тезкор механизациялашган омборлардан фойдаланиб;

— тайёрлов масканларида ХПП—3, КЛП—650 кучма машиналар мажмуиларини куллаб.

8.2.3.1. Тайёрлов масканларида ишлатиладиган механизация воситалардан фойдаланадиган тезкор булим ташкил Қилиш учун 3—4 та ҒараМ майдони ва 6—8 та ТХЛ—18, КЛП—650 ва ПЛА, ХПП—3 ускуналари ажратилади.

8.2.4. Пахта гарамини бузиш ва уни ишлаб чикаришга узатиш РП машинасида бажарилади.

Бузиладиган пахта гарамининг баландлиги 8,0—8,5 м. дан ошмаслиги ва гарамнинг бузилиши тепасидан бошлаб, бузгич ишчи қисмининг факат горизонтал утишлари билан амалга оширилиши керак (8.6-расм).

8.2.5. Тезкор булимдан пахтани ишлаб чикаришга узатиш пневмотранспорт қурилмаларда ёки 2ТХС турдаги механик транспортёрларда бажарилади.

8.2.6. Корхона асбоб-ускуналарининг ишдан тухтаб қолиш ҳолатининг олдини олиш учун транспорт оқими тизимида пахта ва қигит ташиш учун туплаш бункери, жинлар катори учун ортикча пахта бункери жорий қилинади. Йиггич бун- керлар пахта ва қигитни туплаш ҳдмда уларни навбатдаги транспорт воситасига керакли иш унумида етказиб беришни таъминлайди.

8.2.7. Механик транспорт воситалари.

ТJ1X-600 пахта конвейери (транспортёр) пахтани гори зонтга нисбатан 15° дан 45° гача булган бурчакостида йунал

8.6-расм. РП машинасида пахта гарамини бузиш:

1 — пахта майдони; 2 — пахта тарами; 3 — РП бузгич-таъминлагич; 4 — улама транспортёр; 5 - пневмотранспорт цувори.

тиришга мулжалланган, конвейер бир хил турдаги булим- лардан йигилган булиб, ҳар бир булими 1000 мм, 6000 мм, 16000 мм. гача узунликка эга булиши мумкин.

8.2.8. 8ТХСБ йотма пахта конвейери (транспортёр) пахтани горизонтга нисбатан 15° дан куп булмаган бурчак ости- да йуналтиришга мулжалланган. Конвейер бир турдаги булим- лардан йигилган булиб, ҳар бир булим узунлиги 1000 мм, 4000 мм, 36000 мм булиши мумкин.

Цех ичида куришиш-тозалаш машиналардан пахтани кдбул кдгсиб олиш учун асосан транспортёрлар кулланилади.

8.2.9. 4ТЛСБ тасмали конвейер (транспортёр) чигит ва ' чик,индиларни ташиш учун мулжалланган. Ало^ида бир турдаги булимлардан йигилади.

8.2.10. 8ТЛС чшдиндиларни ташиш учун мулжалланган тасмали транспортёр чик,индиларни аррали жинлар таъмин- лагичидан ташиш учун кулланилади.

8.2.11. Винтли конвейерлар (шнеклар).

Талаб этилган иш самарадорлиги ва махрулот турига караб пахта тозалаш корхоналарида турли куринишдаги винтли конвейерлар ишлатилади:

— ШХ турдаги пахта шнеги пахтани горизонтал кучи- ришни таъминлаб, шахталарга тақримлаш учун мулжалланган. Улар аррали ва гулали жинлар кдторларини, пахта тоза- лагичларни ва бошқд машиналарни таъминлашда ишлатилади. Умумий узунлиги—3,2 м;

— ВР—2 турдаги винтли конвейер тозалаш машиналари- га пахтани тақримлаш учун;

— ВТ—1 турдаги винтли конвейер тозалагичлардан пахтани олиб кетиш учун;

— ВР—3 винтли конвейер жин қаторларига пахтани так- симлаш учун;

— 4ШВ— винтли конвейер чигитни узатиш ва биринчи съем линтер каторларига тақримлаш учун ;

— 6ДС— винтли конвейери чигитни узатиш ва иккинчи съемдаги линтерларга тақримлаш учун.

8.2.12. Элеваторлар пахтани, чигитни, айрим хрлларда ишлаб чикдриш чик,индиларни (вертикал) узатиш (кутариш) учун кулланилади:

— ЭХ—15 м пахта элеватори пахтани вертикал узатиш (кутариш) учун мулжалланган;

— ЭХС элеватори пахтани, чигитни ва чициндиларни 4620 мм. дан 14620 мм. гача баландликка вертикал узатиш учун мулжалланган.

8.3. Пахта чигити билан буладиган ишларни механизациялаш:

8.3.1. Пахтанинг техник чигитлари ёк корхоналарига си-^{фнмн} 106 ва 120 м³, огирлиги 50 ва 60 т юк кутарадиган юкланиш тешиклари билан жихрзланган автомобил транспорта купинча ТМЗ—879 ва ТМЗ—879—01 турдаги автопо- ездлар билан ва айрим лолларда 2ПТС—4—793, 2ПТС—4— 793А—01, 2ПТС—4—793А—03 турдаги трактор тиркамала- рида жунатилади.

8.3.2. Чигитни момик, ажратиш цехларидан киска муд- датли сакдаш жойларига винтли конвейер ёки вентилятор, циклон, вакуум-клапан ва кувури булган пневмотранспорт курилмалари оркали етказилади.

8.3.3. Киска муддатли сакдаш жойларида чигитни саноат ва селекция навлари буйича алошца-алоэдца жойлаш шаро- итлари яратилади.

Сакдаш ва жунатиш жараёнларида чигит навларини ара- лаштиришга йул қуйилмайди.

8.3.4. 10—11 фоиздан юкори намликдаги чигит мажбурий шамоллатиш курилмаларига эга майдонларда ёки ом- борларда сакданади. Шамоллатиш хдвони чигитга х.айдат йули билан утказилади.

8.3.5. Чигитни киск^а муддатли сакдаш очик майдонда чигит “конус”ларга тукилиб амалга оширилиши мумкин (8.7- расм).

8.3.6. Очик майдонларда, айвонларда ёки ер устидаги ом- борларда сакданаётган чигитни бузиш ва автотранспорт ку- зовларига юклаш РПХС—4 кенг куламли юклагич ёрдамида бажарилади. Шунингдек, Д—566, КШП—3 ёки КШП—5 русумли юклагичлардан фойдаланса х,ам булади. Темир йул вагонларига чигитни томдаги тешик оркали юклашда юклагичлар мажмуи билан биргаликда ТХЛ— 18М, КЛП—650 турдаги оралик транспортлари ^ам кулланиши мумкин.

8.3.7. Ёпиктемир йул вагонларининг ичида чигитни тар- катиш учун УЭС русумли стандарт ёки осма турдаги (8.8- расм) курилма ишлатилади.

8.3.8. Аррали цилиндрларни алмаштириш буйича ишларни механизациялаштириш учун тола ва момикни жинлаш цехларида, шунингдек, гулали жинлаш цехларидаги ишчи аррали цилиндрларни алмаштириш ишларини бажариш учун монорельслар ва тельферлар урнатилади.

/ — винтли конвейер; 2 — элеватор; 3 — тарози; 4 — элеватор;
5 — тарқатувчи шнек; 6 — чигитлар; 7 — чигит юклагич; 8 — шлдиракли транспорт.

8.8-расм. Чигитни тақсимловчи УЗС қурилмаси:

1 — йуналтирич; 2 — ётиш қувурчаси; 3 — телескопли қувурсимон тушиш йули;
4 - юкловчи аппарат; 5—электрлебедка; 6 — электрошкаф; 7 - бошқариш пульти;
8 - масофадан туриб бошқариш пульти.

8.4. Пахта толаси, моммғн, толали чик,индиларни тойлаш ишларини механизациялаш:

8.4.1. Пахтага қайта ишлов бериш жараёни, жин-линтер

цехидан ва толали чи[^]индиларни кбайта ишлаш цехидан ке- лаётган толали махрулотларни тойлаш билан якунланади.

Толали ма[^]сулотни тойлаш уларни етказиб бериш ва сакдаш жараёнида яхши сакданиб крлишини таъминлайди ,амда омборларда эгаллайдиган жойни ва тез аланга олувчи махрулотни ёниш хавфини камайтиради.

Тайёр тойлар тасмали транспортёрда тортиш ва тамгалаш учун етказилади, кейин эса цех ичидаги транспорт орк,али юклаш майдончасига етказилади, у ерда аккумулятор ва ав- тоюклагичлар ёрдамида истеъмолчиларга юбориш макрадида жамланади.

9. ПАХТАНИ ҚЎЙТА ИШЛАШНИНГ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРИ УЧУН АВТОМАТЛАШТИРИШ ТИЗИМЛАРИ ВА ВОСИТАЛАРИ

9.1. Пахта тозалаш корхонаси ва тайёрлов маскани технологик ускуналарнинг электродвигателлари мажмуининг химоялаш курилмаси:

9.1.1. Технологик ускуналарнинг электродвигателларини мажмуили химоялаш курилмаси электродвигателларни куй- ишдан сакдайди ва иш тартиби назоратини амалга оширади.

9.1.2. Электродвигателларни мажмуили химоялаш курилмаси уч фазали электродвигателларни тартиби тулик, булма- ган фазалардан, асимметрик кучланишдан ва токни купайиб кетишидан химоялашга мулжалланган.

9.1.3. Курилма ёруглик диодли сезгич (индикатор) ёрдамида электродвигателнинг учиш сабаблари хусусида огох,- лантиради.

Индикаторлар ахдмияти:

Н — созлаш;

Ф — фазанинг узилиши;

П — юкланишнинг купайиб кетиши.

Химоялаш курилмаси хароратли химоялаш функцияси- ни кенгайтириш ва электродвигателларнинг чулганиши изо- Ляциясининг бузилиши, химояланишини инобатга олади, бунинг учун куйидаги индикаторлар хизмат кдлади:

Т — х[^]арорати;

И — изоляция.

9.1.4. 9.1-жадвалда курилманинг асосий техник таъриф- номаси берилган.

9.1.5. Курил ма иккита алошца электрон ва трансформатор блокларидан ташкил топган.

9.1.5.1. Курилманинг трансформатор блоки одатда, бош-Кариш шкафи ичида электродвигател магнит куйиб юборги- чининг ёнида урнатилади.

Учала фазанинг кучланиш симлари магнит куйиб юборгичининг чиқиш клеммаларидан узилиб, биринчи чулгам сифатида трансформатор блоки ойнасидан утказилади ва кбайта уланади.Биринчи чулгамнинг урамлар сони ва трансформатор блокнинг иккинчи чулгамларининг контакт разами 9.1-жадвалдан электродвигателнинг ишчи токига асосан танланади.

Фаза сезиш схема курилмаси нормал ишлаши учун трансформатор блоки ойнасидан утган кучланиш симларининг монтажи тартиби(йуналиши)га катти к, риоя қилиш зарур.

9.1-жадвал

Электродвигателларни ^имоялаш курилмасининг асосий техник таърифлари

Пара-метр-лар	Меъёр								
	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ишчи ток диапазону А	5-8	8-13	13-20	20-32	32-50	50-80	80-130	130-200	200-320
Транс-форматор блоки-нинг иккинчи чустам-ларининг контакт разами	1-4 1-4	1-3 1-3	1-2 1-2	1-4 1-4	1-3 1-3	1-2 1-2	1-4 1-4	1-3 1-3	1-2 1-2
Транс-форматор блоки-нинг бирлам- чи чул-гамлари урами-нинг сони	Wl=4			Wl=2			Wl=1		

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Юкланиш (1,5.1 н) булганда ишлаб кетиш вак^и, с.	1 0 35+17							
Юкланиш (4,1н) булганда ишлаб кетиш вак,ти, с.	17+8							

9.1.5.2. Электрон блок вертикал ҳолатида, қулай жойда, иложи борица трансформатор блоки ва магнит куйиб юбор- гичга я^инрок, қилиб жойлаштирилади.

Электрон блокнинг 5 ва 6-клеммалари (9.1-раем) электродвигателнинг статор чульами ^ароратининг >димояси учун урнатилган позисторни улаш учун мулжалланган. Агар электродвигател ^арорат ^имояси иозисторларига эга булмаса, унда 5 ва 6-клеммалар узаро бир-бири билан тую и қ, оркали уланади.

+ Электрон блокнинг 9 ва 10- клеммалари магнит куйиб юборгичнинг чулгамини таъминлаш симини узиб, узилган учларига уланади.

Электрон блокнинг 11-клеммаси магнит куйиб юборгичнинг бирор фазаси кириш клеммасига уланади.

9.1.6. Курилманинг созланиши учун ток кучланиш купайишини сезувчи курилмага келтирилади. Индикатор “Н” ва электрон блок копкогидаги тешик оркали узгарувчан резистор R34 ёрдамида керакли режим урнатилади. Электро- двигателни ёкишдан олдин узгарувчан резисторни отвертка ёрдамида соат милига кдрши охиригача бураб куйиш керак. Электродвигателга иш кучланиши берилади. Индикатор “Н” ёнишига қаяар узгарувчан резисторнинг ук,и соат мили буйича секин айлантирилади. Индикатор “Н” ёнганидан кейин узгарувчан резистор ук тескари йуналиши буйича айлантири- либ, индикаторнинг тулик, учишига эришилади. Кучланиш купайиши буйича химоялаш ишлаб кетмаслиги учун индикатор “Н” 10 сек. дан куп ёниб турмаслиги керак. Шу билан созланиш якунланади.

Агар электродвигател ишга тушганда индикатор “Н” 10 сек. дан куп рок, ёниб турса, у ҳолда кучланиш қулайиши бўйича химоялаш ишлаб кетмаслиги учун узгарувчан резистор уқни соат милага қарши қуши мча бураш билан ёниш вақтини қамайишига эришилади.

Қурилма релесининг контактлари нормал тартибда ёпик, Ҳолда булади ва электродвигател ишга тушиши занжири- нинг ишига ҳрч қандай таъсир қурсатмайди.

Курил мани умумий учиргич оркали учирини ва ёкиш йули билан иш тартибига кўйдилади.

9.2. Ёнгин чиқаришни олдини олиш автомат тизими:

9.2.1. Пневмокувурлар ва механик транспорт воситалари ичидаги пахта маҳсулотига учкун парчаларининг яндо булмаслигининг назоратини ва сигнализациясини ёнгин чиқаришни олдини олиш тизими амалга оширади.

9.2.2. Ёнгин чиқаришининг олдини олиш автомат тизими ёнгин учокдарини топиш, оғохлаштириш ва кейинчалик тарқалиш кетишининг олдини олишга мувапфланган, шу қаторга пневматика тизими қувурларида ва механик транспорт воситаларида ҳаракат қилаётган, тутаётган толали қигит ҳам қиради.

9.2.3. Автомат тизим пневмотранспорт ва шамоллатиш қувурларига ҳамда пахта тозалаш саноатининг механик транспортёрларига урналиди.

9.2.4. Автомат тизими пахта тозалаш қорхоналаридаги пневматика қувурларида ёнувчи ёки учкунланувчи пахта маҳсулотлари берган ёруғликни аниқловчи инфрақизил датчиклардан ташкил топган ва қувурларининг назорат участкалари тешиқларига урналидиган ҳамда датчиклардан қелаётган сигналларни қабул қилувчи ва ишлов берувчи таъминлагичлар боғламлари маҳкамланган бошқариш блоқидан иборатдир.

9.2.5. Қучма бошқариш блоқи ташқи овоз ва ёруғлик сигнализацияси ҳамда бақарувчи электр симли механизмларни ёқилишини таъминловчи қлеммали қолодка ва ёруғлик сигнализацияси (ёруғлик диоди) манбаи билан таъминланган.

9.2.6. Автомат тизими содир бўлиши мумкин бўлган ёнгин учокдарига ва уни қенг тарқалишининг олдини олиш мақсадида автомат ва қул тартибига оғохлантиришни ишончли таъминлайди. Шу билан биргаликда пневмокувурларда пахта маҳсулотининг учкунланган парчаларини аниқлаш, инфрақизил датчиклари ишлаб қетганлиги ҳақидаги маълумот қехдаги боиқарув шкафида акс этади, у ёруғлик ва овоз сигнализацияси билан қушимча ифодаланади.

9.2.7. Пахтага дастлабки ишлов бериш технологиясида ёнгиндан энг ҳавфли бўлган участкалар маҳсулотлардаги учкун парчаларини аниқловчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши қерак ва бўлар қуйидагилар:

— довлонловчи қурилма(перевалка)нинг қикиш томонида;

- К.ТЦ куришиш цилиндрларининг чик,иш томонида;
- пахта тозалагичлар катори ни нг чикиш томонида;
- пахта тозалаш оқ,ими чизигининг ч и киши да;
- конденсор олдидаги тола кувурида;
- момик, ажраткичда.

9.2.8. Ёнгиндан хабарбергич қуйидагича ишлайди:

Кувурларда учқунланган ёки ёнаётган пахта махсулотлари ҳаракатланаётганда улардан чиқётган инфрақизил нур ёруғлик датчикларининг сезиш зонасига тушиб қолади ва датчик урнатилган ёруғлик диоди томонидан қўйд қилинади. Куриш доираси бурчаги 120° ли уч дона булган датчиклар кувур периметри бўйича урнатилган ва кетма-кет қайси бир датчик учқунланган махсулот ёруғлигини сезишидан қатъи назар, уларнинг сигнали қучма блокнинг жамловчи қучай- тиргичига берилади, натижада урамнинг қирш релесига таъ- минлагич қуввати келади, сигнализация ташки қўрилмаси ва бажарувчи механизмлар таъминланишдаги ток йўналиши узгаради.

Автомат тизимининг таърифи

Таъминлагич қучланиши, В	220(+33 -44)
Таъминлаш токи частотаси, Гц тулкини	50+1
Ишлатилаётган ток, мА, қўпи билан	80
Бажарувчи механизмларнинг юкланиш коммутация токи, А	2
Назорат зонасидаги рухсат этилган ёритиш, ЛК, қўпи билан	10
Ёнаётган (учқунланган) махсулотларнинг ҳаракатла- ниш тезлиги, м/с, қўпи билан	30
Хабарбергичнинг сезиш зонасига қирувчи кувур диаметри, м.гача	1

10. ЖИН-ЛИНТЕР ЦЕХЛАРИ УЧУН АРРАЛИ ЦИЛИНДРЛАР ВА КОЛОСНИКЛИ ПАНЖАРАЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ

10.1. Арраларни таъмирлаш ва аррали цилиндрларни йи- гиш таъмирлаш цехида, колосникларни, арралар оралигида- ги кистирмаларни таъмирлаш ва колосникли панжараларни йигиш эса механика устахонасида амалга оширилади.

Пахта тозалаш корхонасининг аррани таъмирлаш цехи жихрзланиши зарур булган ускуналар ва назорат улчов ас-
бобларининг руйхати 10.1-жадвалда келтирилган.

/0.1-жадвал

Пахта тозалаш корхонаси арра таъмирлаш цехининг ускуна ва назорат-улчов
асбоблари

Ускуна ва назорат-улчов асбоблари. русуми	Пахта тозалаш корхонаси- нинг аррани таъмирлаш цехидаги ускуна ва асбоб- ларнинг микдори	
	бир кдторли	икки каторли
1	2	3
Ускуна	3	4
Куп шарошкали арра чархлагич, ПТА—М2		
Аррага тиш чикэришдаслпшСНП	3	4
Аррага тиш чик,ариш дастго^ига чархловчи мослама	1	1
Арра тишларидан фаскасини йукртиш дастго^и	2	3
Арра тишларини тобловчи дастгох— СЗП	1	1
Кумли ванна	1	1
Текислаш плитаси	2	3
Аррали цилиндрларни йириш учун назорат рейкаси:	1	1
жинлар учун	1	1
линтерлар учун	2	2
ГТараллел к^иск^ичли чилангар дастго^и	1	1
Арраларни сакдаш учун стеллаж	цехдаги	Хамма
	арралар сони	
	учун	
Захирадаги аррали цилиндрлар: жинлар учун	1	1
линтерлар учун	2	3
Назорат аррали цилиндрлари: жинлар учун	1	1
линтерлар учун	1	1
Назорат колосник панжаралари: жинлар учун	1	1
линтерлар учун	1	1
Иш жойларини ташкил кдниш ускуналари	1	1
	иш жойлари сонига к:араб	
	1.	

1	2	3
Кутариш - ташиш воситалари	1	1
Электротельферли монорельс йулида ташиш учун аравачалар: тара (идиш)даги арралар	1	2
аррали цилиндрлар	1	2
кучма стол	1	2
Арра дасталари учун махсус тара (идиш)	эхтиёжга караб	
Махсус асбоблар мажмуи:	2	4
I. Жин ва линтерларни оралик, ва тиркишларининг улчамларини назорат қилиш учун		
Колосниклар орасидаги оралик, ва тир- кишларни текшириш учун калибр: жинларники		
линтерларники	2	4
Колосникли панжараларни йиришнинг туғрилигини текшириш учун калибр: жинларники	1	1
линтерларники	1	1
II. Арралар сифатини назорат қилиш учун текшириш андазалари: пуансон шаклини	f	1
	1	
пуансонни аррага тиш чиқариш даст- гоҳида урнатиш	1	1 1
матрица пичокларни чархлашга	1	
жин ва линтер арралари тишини огиш бурчаги	1	1
Калибрлар: жин ва линтерлар арраларини текислиги- ни текшириш	1	1
жин ва линтер арраларини ташки диаметри буйича саралаш	1	1
III. Арралар оралари қистирмаси сифатини назорат қилиш учун қистирмалар қ,а- линлигини текшириш асбоби: жинларга (86 ва 130-аррали)	1	1
линтерларга (160-аррали)	2	2
жин ва линтер арралари оралик, қис- тирмалари туғри чизиклигини текшириш учун ЧИЗРИЧ	1	1

1	2	3
IV. Бошқа асбоблар		
25 мм.гача улчайдиган микрометр	2	2
ТУ2—034—225—87 буйича		
ШУП 100 № 2 ва № 3 назорат чизбичи:	2	2
ГОСТ 8026-75 ШД-2-1600	1	1 ф
ГОСТ 427-75 150-300 мм	2	2
Шайтон	1	1 -

10.2. Жин ва линтерларда диаметри 320 мм булган янги, шунингдек, тиш чикарилган ва чархланган арралар ишлатилади.

Аник, диаметрдаги арралар шу диаметр учун созланган машиналарда ишлатилади.

10.3. Жинларда аррали цилиндрлар юкори навли пахта кайта ишланаётганда 192 соатдан ва паст навли пахта кайта ишланаётганда 72 соатдан кейин алмаштирилади. Линтерларда аррали цилиндрлар 48 соат ишлагандан кейин алмаштирилади.

Арраларнинг тиши шикастланиши ёки жуда утмаслашиб Колиши натижасида чигитнинг крлдик,толадорлиги ёки тупик, тукдорлиги меъёрдан ошиб кетса, иш муддатидан катъи на- зар, жин ёки линтерлар аррали цилиндрлари зудлик билан алмаштирилади.

10.4. Жинларда аррали цилиндрларни алмаштириш гра- фиги кайта ишлашга пахтани келиш режасини ҳ,исобга олиб тузилади ва режа узгарганда график унга тугриланади. Агар аррали цилиндр алмаштирилишигача юкори ва паст навдаги пахтани кайта ишлаган булса, унинг иш вакти кайси навда купрок соат ишлаганига караб аникданади.

10.5. Жин ва линтерлардан ечиб олинган аррали цилиндрлар ташки курикдан утади. Агар каторасига туртта ёки \ар ери- да жойлашган 10—15 та тишлари синган арралар микдори ҳ,амма арраларнинг 10 фоизидан ошиб кетмаса, аррали цилиндр арралари ечилмасдан, автомат чархлаш дастгошца чархланади.

Агар синган тишлар микдори курсатилган микдордан ор- тик булса, цилиндр арралари ечилади, сараланади ва чархлаш ёки янги тиш чикаришга юборилади.

Янги тиш чикарилгандан сунг арра тишлари кирралари- ни (фаска) йукотиш зарурий иш ҳ,исобланади.

Янги тиш чикариш арралар уч марта чархлангандан сунг амалга оширилади. Янги ва кайта тиш чикарилган жин ар- раларининг улчамлари 10.2-жадвалда, линтер арраларини- ки эса 10.3-жадвалда курсатилган.

Янги ва кайта тиш чиқ,арилган жин арраларининг улчамлари

Дастгоҳ тури ва қайта тиш чиқ,арилиши	Арра диаметри бўйича кайта тиш чиқариш чуқурлиги, мм	Арра диаметри, мм	Тишлар сони, та
СПХ, пнц 0(янги арра)	—	320	280
1	7	313	280
2	7	306	280
3	6	300	260

10.3-жадвал

Янги ва қайта тиш чиқарилган линтер арраларининг улчамлари

Дастгоҳ тури ва Кайта тиш чиқарилиши	Арра диаметри бўйича кайта тиш чиқариш чуқурлиги, мм	Арра диаметри, мм	Тишлар сони, та
СПХ, пнц 0(янги арра)		320	330
1	7	313	330
2	7	306	310
3	6	300	310
4	6	294	290
5	6	288	290
6	6	282	290
7	5	277	270
8	5	272	270
9	5	267	270
10	5	262	270

10.6. Пахта тозалаш корхоналарида арралардан фойдаланиш тартиби куйидагича (10.4-жадвал):

10.6.1. Туртта жинли қатор: (учтакайта тиш чиқариш).

Бир марта тиш чиқариш:

— биринчи жин диаметри 320 мм булган янги арралардан фойдаланишга мосланади;

— иккинчи жин диаметри 313 мм. гача кайта тиш чиқарилган арралардан фойдаланишга;

— учинчи жин - 306 мм диаметрли қайта тиш чиқарилган арралардан фойдаланишга:

— туртинчи жин — 300 мм диаметрли қайта тиш чиқарилган арралардан фойдаланишга.

10.6.2. Уч жинли қатор: (уч марта кайта тиш чиқарилган).

Бир марта кайта тиш чиқариш:

— биринчи жин диаметри 320 мм булган янги арралардан фойдаланишга мосланади;

Жин ва линтерлар арра, колосник ҳамда арралар оралигидаги кистирмаларни сарфлашнинг тармок меъёрлари

Куп ишлатиладиган захира к,исмлар	Улчов бирлиги	Ишлатиладиган арралар диаметри, мм	Сарфла-ниш меъгри
Арралар:			
Жинларники уч марта кбайта тиш чик,арилишда:	та. га	320-300	0,25
пахтанинг биринчи навларида			
пахтанинг паст навларида	1 т.толага	320-300	1,03
линтерларники тишларни			
тобламаган холда	1 т. момик,	320-264	9,19
10 марта к,айта тиш чицариб,			
6 марта, чархлаш			
8 марта к,айта тиш чик,ариб,		320-272	11,26
6 марта чархлаш			
тишларни тоблаган холда			
10 марта к,айта тиш чик,ариб,		320-264	5,03
6 марта чархлаш			
8 марта к,айта тиш чик,ариб,		320-272	6,23
6 марта чархлаш			
Колосниклар:			0,08
жинларники	1т. толага та		0,12
чуян	«		
пулат			
линтерларники	1т. момик, та		3,54
чвян			
пулат			5,31
Арралар оралигидаги кистирма:			
жинларники	1т. толага		0,04
янги			
таъмирланган			0,02
линтерларники	1т. момик, та		1,40
янги			
таъмирланган			0,70

— иккинчи жин диаметри 313 мм. гача кбайта тиш чик,а-рилган арралардан фойдаланишга мосланади;

— учинчи жин диаметри 306 мм. гача кдйта тиш чикд-рилган арралардан фойдаланишга.

Уч марта кбайта тиш чицарилганда: диаметри 306 мм ишлатилган арралар 300 мм. гача кдйта тиш чикдрилиб, учинчи жинда ишлатилиши учун йигиб куйилади.

10.7. Жин арраларини чархлаш ва кбайта тиш чикдришдан кейин кумли ваннада силликданади. Бу операция линтер арралари учун тавсия этилган.

10.8. Тола тозалагичларнинг аррали цилиндрлари арраларининг тишлари 10.5-бандда курсатилган жин ва линтер арраларникидек шикастланганда алмаштирилиши керак. Уларни уртача иш муддати — бир мавсум. Алмаштириш учун тайёр йигилган, мувозанатлаштириб келтирилган аррали цилиндрлардан фойдаланилади.

10.9. Арраларга ишлов бериш, аррали цилиндрлар ва колосники панжараларни йотит арра цехида [16] кулланмага асосан амалга оширилиши керак. Жин ва линтерлар аррали цилиндрларини ташиш учун тельферларга эга булган монорельс йуллари ишлатилиши керак.

10.10. Жин ва линтерларни арра, колосник ва арралар оралигида курсатилганга мос булиши керак.

11. ҒУЛАЛИ ЖИНЛАР УЧУН ИШЧИ, УРУВЧИ ЦИЛИНДРЛАР ВА ПИЧОКДАРНИ ТАЙЁРЛАШ

11.1. Ишчи цилиндрларни таъмирлаш, янгиларини йиштиришда уларни зичлаш ва улюк арик, чаларни кесиш ишчи цилиндрлар тайёрлаш цехида амалга оширилади, у турт каторли гулали жинлаш корхонаси учун куйидаги ускуналарга эга булиши керак:

Ускунанинг номи	Микдори
Ишчи цилиндрларни зичлаш учун гидравлик пресс	1
Урувчи цилиндрлар марказининг баландлиги 200—250 мм, узунлиги 1500 мм дан кам булмаган йуниш учун токарлик дастгоҳи	1
Ишчи цилиндрларни йуниш ва улюк арик; чаларни кесиш учун махсус курил мал и токарлик дастгоҳи	1
Пичокларнинг кррларини йук, отиб, уларни тузатиш учун 30663 чархлаш дастгоҳи	1

11.2. Ишчи цилиндрларни, кузгалмас пичокдарни ва урувчи цилиндрларни ишлатишга тайёрлаш “ДВ—1М гулали жинларни ишлатиш кулланмаси” ПОХ—11—82 [8] га мувофиқ, равишда олиб борилади.

12. ТЕХНОЛОГИК УСКУНАЛАРНИ ЧАНГСИЗЛАНТИРИШ ВА АТМОСФЕРАГА ЧИҚДИРИЛАДИГАН ЧИҚИДИЛАРНИ ТОЗАЛАШ

12.1. Технологик машиналар иш вақтида чиқадиган чанг-ни сурувчи курилмалар билан жиғозланган булиши керак.

Чангни пневматик олиб кетаётганда пахта тозалаш корхоналарининг тозалаш ускуналари учун хавонинг тезлиги 20 м/с. дан, қрилган ускуналар учун 18 м/с. дан паст булмас- диги керак.

Технологик хавони чангсизлаштириш таърифномаси, тавсия этилган чанг тозалаш чизмалари, шамоллатгич русумла- ри 12.1 ва 12.2-жадвалларида келтирилган ҳамда “Пахта то- залаш корхоналарида ишлаб чикариш хоналарини чангсизлаштириш ва атмосферага чикдриладиган чикиндиларни тозалаш буйича тавсиялар” ва уларга кушимчаларда берилган.

12.2. Технологик ускуналарнинг баъзи турлари буйича куйидаги чангсизлантириш тартибига риоя килиш керак:

12.2.1. 6А— 12М1 шнекли пахта тозалагичларда чангсиз- лантиришга секундига $1,0 \text{ м}^3$ хаво сарфланадиган аспирация оркали эришилади. Чангли хавони тортиш курилмаси сама- рали ишлаши учун машинага пахта келиб, ундан олиб кети- ладиган тарнов копкокка эга булиши керак.

12.2.2. СЧ—02 пахта тозалагични чангсизлантириш, у ишлаётганда ажратилаётган чикиндиларни олиб кетишига к,араб, икки услубда хал килиниши мумкин. Ифлосликлар- ни механик ташиш воситасига туширилганда чангсизлаштириш ифлослик бункери конструкциясида кузда тутилган кувур оркали чангли хавони суриш хисобига амалга оширилади.

12.1-жадвал

Циклонларнинг асосий курсаткичлари

Курсаткичлар	ГП СЧ 11 с =: а = s	ЧЦВ-3М	ВЗП-800	ВЗП-3М	ЦС-6	ВЗП-1200	ЦС-6+ ВЗП-1200	УЦВ-3М+ ВЗП- 3М(2)
Тозаланган хаю буйича унумдор- лик, $\text{м}^3/\text{с}$	3,0	3,0	3,0	3,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Гидрааанк қ,арши- лик, Па	650	650	1400	1600	630	1400	2000	1800
Тозалаш самара си, фоиз	86	90.	88	91	85	85-90	97,7	98

Технологик хавонинг чикиндилар таърифи ва тозалаш учун ишлатиладиган чанг ушлагичлар ва шамоллаттичлар

Суриш йули билан диаметри 125 мм булган кувур оркали олиб кетиладиган хаво микдори секундига $0,25 \text{ м}^3$. Икки тозалагич аспирацияси учун умумий хаво микдори секундига 10 м^3 -ни ташкил кдтади. Чикиндиларни тозалагичлардан хаво ёрдамида олиб кетилаётганда у чангсизлантирилади. То- залагичнинг бир чикдиди бункеридан диаметри 160 мм булган кувур оркали суриладиган хаво микдори секундига $0,5 \text{ м}^3$. Шундай қилиб, икки тозалагичнинг чик.индиларини ташиш ва чангсизлаштириш секундига $2,0 \text{ м}^3$ микдоридаги чангли хавони суриш билан амалга оширилади.

УХК пахта тозалагичларни чангсизлаштириш машинани хар бир секциясидан секундига $0,5 \text{ м}^3$.га тенг хаво сарфлана- диган аспирация тизими воситасида бажарилади. Ифлос хавони суриш машина секцияларига уланган диаметри 140 мм булган икки кувур оркдли амалга оширилади.

12.2.3. “Мехнат” ЧХ—3М2, ЧХ—5 пахта тозалагичларни чангсизлаштириш хар бир тозалагичдан секундига $0,5 \text{ м}^3$ хаво сарфлайдиган аспирация тизими воситасида бажарилади.

Чангланган хавони суриш машина оркд деворига урнатилган (конфузорсиз) диаметри 160 мм. ли кувур ёрдамида амалга оширилади.

12.2.4. РХ—1 тозалагич, РХ регенератори хаво сийрак- лигида ишлагани учун уларни махсус аспирацион курилма- лар билан таъминлашга хожат йук,.

12.2.5. ЗХДДМ аррали жини ва ДП—130 турдаги жинни чангсизлантириш хар бир машина таъминлагичидан секундига $0,1 \text{ м}^3$ хавони суриш билан амалга оширилади.

12.2.6. ДВ, ДВ— 1М гулали жинларни чангсизлантириш таъминлагични кспирациялаш оркали амалга оширилади. Хар бир машина учун аспирацион хаво сарфи секундига $0,2 \text{ м}^3$.га тенг. Хар бир аспирацион тизимига 12 тагача машина уланиши мумкин. Хар бир жиннинг аспирацион кувурига созлаш туекичи ва крпкркди тешик урнатилади.

12.2.7. ПМП— 160М, 5ЛП, 6ЛП линтерларини чангсиз- лантириш чангланган хавони улук шнекидан секундига $0,2 \text{ м}^3$ чик^ндиларини 18 м/с тезликда хаво ёрдамида ташиш ва суриш йули билан амалга оширилади.

12.2.8. Хаво чиккндиларини регенераторини чангсизлантириш галвирли цилиндрдан секундига $1,0 \text{ м}^3$ хавони технология буйича диаметри 250 мм. ли кувур оркдли суриш ва

чикиндиларни уч шнекли хар биридан секундига $0,25 \text{ м}^3$, Хаво диаметри 140 мм булган кувур оркали чикариш хисо- бига эришилади.

12.2.9. ОВМ—А толали чикиндиларни тозалагични чанг- сизлантиришга чикиндиларини хаво ёрдамида чикинди шне- кидан чикариш хисобига эришилади. Хаво ёрдамида суриш Кувурларининг диаметри 130 мм, суриладиган хаво микдори секундига $0,25 \text{ м}^3$, тезлиги 18 м/с. га тенг.

12.2.10. ЭХС элеваторларини чангсизлантириш пастки харакатланувчи аррали цилиндр копкоиздан диаметри 125 мм булган кувур оркали хавони суриб олиш билан амалга оширилади. У кувур якинидаги жин ёки линтерлар аспирация тизими- га уланади. Элеватор аррали цилиндр копкогига ула- надиган жойдаги конфузورнинг тавсия этиладиган улчамлари 300 х 500 мм, баландлиги 600 мм. Суриладиган хаво микдори $\text{м}^3/\text{с}$ учун ташкил кил ад и:

- пахта элеваторлари 0,2;
- чигит элеваторлари 0,2;
- ифлослик элеваторлари 0,25.

12.2.11. Транспортёрларни, конвейерларни, шнекларни чангсизлантириш чанг хавони конвейерлар копкоқдари- га вертикал холда урнатилган конфузор оркали суриш йули билан бажарилади. Конфузорлар улчами: сирти $0,5 \text{ м}^2$, баландлиги 1000 мм килиб, унга уланадиган кувурлар диаметри 125 мм булиши керак. Конвейернинг хар 18 м. ига битта конфузор урнатилади. Пахтани тушириш жойлари, албатта, секундига $0, 25 \text{ м}^3$ хаво суриладиган чангсизлантиргич билан таъминла- нади.

12.3. Иш жойларига чангнинг чикишини камайтириш мақсадида технологик ускуналар тиркишларини беркитиш учун куйидагиларни бажариш керак:

— исикдик агентини пахта билан бериш курилмасини куритгич аррали цилиндрига урнатилган жойни исикка чи- дамли резина билан зичлаш;

— пахта куритгичи айланувчи аррали цилиндрни чикариш шахтасига уланган жойини исикдикка чидамли резина билан зичлаш;

— пахтани куритгичдан транспорт курилмасига тушадиган жойни ёпқич билан жихозлаш;

—пахтани транспортёрдан транспортёрга тушадиган жойни хавоси суриладиган ёпкич билан жихрзлаш;

—майда ифлослик тозалагичларидан пахтани транспортёрга тушиш жойини ёпкич билан жихозлаш;

—жин ва линтер улюк камералари деворларини, маши- нага урнатиш жойларини зичлаш;

— жин ва линтерларнинг чигит шнекига тушиш жойини, ишчи камерани чигит тарновига тегиш жойида транспортёр лентаси билан зичлаш;

—линтерлар устки ва пастки фартукларини уланиш жойларини транспортёр лентаси билан зичлаш.

12.4. Хонага чангнинг чикишини камайтириш ва хаво алмашувини кискартириш мақсадида 1ВП ёки ЗОВП—М тола тозалагичлар ва жин-линтерлар катори га урнатилган шамоллатгичларга хавони ташкилий равишда бериш лозим.

12.5. Пахта тозалаш корхонаси ҳудудини пахтани хаво ёрдамида ташиш кучма курилмаларидан чиқадиган чангли чиқиндилар билан ифлослантирмаслик учун чанг чиқармай- диган 2УПХ русумли курилмадан фойдаланиш керак.

12.6. Чанг курилмалари ва технологик ускуналарда қайта ишлатилмайдиган чиқиндилар марказлаштирилган ҳдво ёрдамида ташиш тизими билан йигилади. Тизим ифлослик тортиш қувурлари, шамоллатгичлар, туширгич ва икки погона- ли ^аво тозалаш курилмасидан иборат. Тизимни хаво буйича иш унуми секундига 3 м³. ни ташкил этади, қувурлар ичи- даги хавонинг тезлиги секундига 22 м³. дан ортиқ бўлмасли- ги керак.

Туширгич сифатида УЦВ—ЗМ циклонини қўллаш керак. Атмосферага чиқариладиган хавони тозалаш учун икки по- гонали УЦВ—ЗМ+ВЗП—800 (ВЗП—ЗМ) хаво тозалаш курилмаси қўлланилади.

Хаво тортгич сифатида Ц6—35—9 ёки УВЦ—22М ша- моллатгичлардан фойдаланилади. Циклонлар тагидан иф- лосликларни олиб, уни ташиш аравасига юклаш диаметри 400 мм бўлган шнек билан амалга оширилади. Ифлосликлар- ни ташиш аравасига юклаш осон бўлиши учун барча курил- ма ер сатҳидан 3,5 м баландликда урнатилади.

12.7. СБО, СБТ курутгичлари чиқиндиларни хаво ёрдамида шнекдан секундига 0,5 м³, хавони диаметри 180 мм

булган кувур оркдли суриш билан олиб кетади, куритиш агента ҳаво тортиш кувурига уланади.

13. ПАХТА ВА ПАХТА МАХСУЛОТЛАРИ СИФАТИНИНГ ТЕХНИК НАЗОРАТИ

13.1. Пахта тозалаш корхоналарида тайёрланадиган пахта ва ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини аниқдашни техника назорати булими (ТНБ) амалга оширади.

13.1.1. ТНБ тасарруфига корхона технологик лаборато-рияси, корхона худудидаги ва таишаридаги пахта тайёрлов масканлари лабораториялари кирилади.

13.1.2. Тайёрланадиган пахта ва ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифати устидан назорат ҳамда уни аниқдашни ТНБ Давлат стандартлари, техник шароитлар, тармок, кулланма-лари ва синаш услубларига кдтгий амал қилган холда бажа-ради.

13.2. Пахта тозалаш корхонаси техник назорат булими-нинг асосий вазифалари:

— стандарт, техник шароит талабларига жавоб бермайдиган пахтани кдбул кдпиш ва етказиб бериш, шартнома талабларига жавоб бермайдиган маҳсулот чиқаришга йул куймас-лик;

— корхонанинг боишча булимлари билан ҳамкорликда ишлаб чиқариш технологик ва шартномавий интизомни ҳар тарафлама мустаҳкамлаш ва пахта тайёрлаш масканлари, корхона ходимларининг тайёрланадиган пахта ва ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини кутаришга жавобгарлигини оширишдан иборат.

13.3. Бажарилиши керак булган вазифаларга биноан ТНБ таркиби пахта тайёрлаш техник назорати, корхонада пахтани дастлабки қайта ишлаш технологик жараёни тизими-ни, пахта ва ундан ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар сифати устидан синаш ва баҳо бериш тизимини назарда тутати. Пахта ва уни қайта ишлаш маҳсулоти, шунингдек, ишлаб чиқариш чиқиндилари сифатининг тавсифи учун пахта тайёрлаш маскани лабораторияси ва корхона технологик лабораторияси тегишли асбоб-ускуналардан фойдаланиб, таҳлил ва синовлар утказилади.

13.4. Пахта куйидаги технологик бугинларда таҳдиддан утказилади:

— пахтани кабул к^илиш ва жамлаш;
 — пахтани пахта тозалаш корхонасига жунатиш ва кабул кдлиш;
 — пахта тозалаш корхонасида пахтани кдйта ишлашда унинг сифатини назорат кдлиш;
 — пахтани сақдашда уни сифатини назорат килиш. Тайёрлов маскани лабораторияси ва корхона технологик лабораторияси томонидан кдлинадиган пахта тахдили унда ишлатиладиган асбоб-ускуналар руйхати 13.1-жадвалда кел-тирилган.

13.1-жадвал

Пахтанинг тахлили ва ишлатиладиган асбоб-ускуналар

Тдхлил ёки кдлинадиган ишлар	Ишлатиладиган асбоб-ускуналар
1	2
Пахтадан бирлаштирилган ва уртача кунлик намуналар олиш (O'z Dst 643:1995)	1.Кулда олиш усули 2. Механизациялаштирилган намуна олгич ёрдами билан 3. Намуна ташиш банккалари d=200 мм, h=350 мм, d=400 мм, h=700 мм
Пахта намлигини аниқлаш (O'z Dst 644:1995)	1. УСХ-1, ВХС(ВХС-М) ёки ВТС(1Л—2) намликни улчаш ускуналари 2. Уз—7М, ШХС—1 (намликни улчаш ускуналарининг ишлашини назорат килиш билан) куритиш шкафи 3. Пахта чигитларини майдонлаш курилмаси УДС 4. Тарози 5. Намуна ташиш банккалари d=200 мм, h=350 мм, d=400 мм, h=700 мм
Пахта ифлослигини аниқлаш (Уз РСТ 592-92)	1. ЛКМ (Л КМ-2) ёки 2Л-12 курилмаси 2. СХЛ-3 ёки УСС- 1 лаборатория куритгичи 3. Тарози 4. Намуна ташиш банккалари d=200 мм, h=350 мм, d=400 мм, h^700 мм

1	2
Пахта чигити шикастланганлигини аниқдаш (тармоқ* услубий кўз'ланмаси)	“Саноат ишлаб чиқариш учун пахта чигити” бўлимига царалсин
Пахтадан тола чиқишни лабораторияда аниқдаш пахтанинг катта намуналарини толасини ажратиш (тармоқ, услубий кулланмаси)	1. ДЛ-10 лаборатория аэралли жини 2. Намуналарни ташиш банкалари: d=200 мм, h=350 мм, d=400 мм, h=700 мм.
Рарам.Лардаги пахтанинг ҳарорати- ни улчаш (фойдаланиш бўйича йурик,нома)	Ҳароратни назорат қилиш қурилмаси, белгиланган тартибда қабул қилинган “ТШ” ёки бошқа рус- мидаги қурилма

13.5. Пахта толаси қуйидаги ҳрлларда гаҳдил қилинади:

- ишлаб чиқаришда пахта толасининг сифатини баҳаш;
- пахта толасини истеъмолчига жунатишдан олдин сифатини баҳлаш.

Қорхона технологик лабораторияси томонидан пахта толасининг таҳдил турлари ва унда кулланиладиган асбоб-ускуналар руйхати 13.2-жадвалда келтирилган.

13.2-жадвал

Пахта толасининг таҳдил турлари ва ишлатиладиган асбоб-ускуналар

Таҳдил ёки қўминадиган ишлар	Ишлатиладиган асбоб-ускуналар
1	2
Намуна олиш намунавий ва якуний плиталарни. тайёрлаш (Ўз РСТ 614-94)	1. Конденсор лотогидан қўлда ва тойланган толадан олиш 2. Намуна олгич 3. ППЛ тортиб текислаш асбоби 4. Намуна ташиш банкаси d=200 мм, h=350 мм
Пахта толасининг пишиб етилганлигини аниқдаш (Ўз РСТ 618-94)	1.Қутблантирувчи ускунали микроскопдан фойдаланиш усули: 1.1.80—120 марта катгалаштирувчи микроскоп 1.2.Микроскоп П—2 қутблантирувчи мосламаси билан

1	2
Солиштирма узилиш кучини аниқдаш (Уз РСТ 619-94) Чизик^и зичлик ва микронейер курсаткичини аниқдаш (Уз РСТ 620-94)	1.3.Торсион тарози ВТ—20 ёки шунга ухшаш тарозилар 1.4.25x76 ёки 13x76 мм улчамли ойналар туплами 1.5. № 1 қисқич 1.6.Духоба билан қопланган тахтача 1.7.Ойна жуфтларини қистириш учун қисқичлар 1.8.Пахта толасининг физик-механик хусусиятга эга булган стандарт (эталон) намуналари 2. Намунанинг ўлчов утказувчанлиги буйича пишиб етилганлигини аниқдаш усули: 2.1.ЛПС—4 қурилмаси 2.2. Шкаласининг оралик, даражаси 10 мг. дан кўп булмаган 1 кг.гача тортолдиган 4- синфга мансуб лаборатория тарозиси 2.3. АХ ёки ФМ—30 турдаги пахта анализатори 2.4. Тавдир услубини назорат қилиш учун стандарт намуналар 1. Ясси тутамли толаларни ўзиш усули (бевосита ўзиш усули): 1.1. Рифленли ёки прессли қисқичли ДШ—3 ёки ДШ—3М—2 турдаги динамометрлар 1.2. МШУ— 1 механик тарам тайёрлагич 1.3. МРВ—1 предмет ойначаларига толаларни механик тахлагич 1.4. ПСВ—1 проекцион тола қисқич ёки 120—250 марта катталаштирувчи микроскоп 1.5. Ўлчаш чизгичи 2. Ҳаво утказувчанлик усули: 2.1. ЛПС—4 қурилмаси 2.2. Шкаласининг оралик, даражаси 10 мг. дан кўп булмаган 1 кг.гача тортолдиган 4- синфга мансуб лаборатория тарозиси 3. Та VI и л услубини назорат қилиш учун толанинг стандарт намуналари 1. Гравиметрик усул: 1.1 .Толани ойначаларга механик тахлагич туплами билан механик тарам тайёрлагич ёки духоба қисқичлари № 1 ва № 2 қисқичларга эга булган тахтача 1.2. ВТ—20 торсион тарози

Ранги ва таъқиқ қўриқ-
шини аниқлаш (‘93 РСТ
629-95)

Узунлиқни аниқлаш (Уз
РСТ 633-95)

Ну‘сонлар ва ифлос ара-
лашмалар миқдорини
аниқлаш (Уз РСТ 632-95)

1.3. Тола тарам урта қисмидан (10±0,1) мм
қесиш учун қирқ, қ.и.

Тола тарамининг урта қисми узунлигидан
(15±0,1) мм қесиш учун прессли қисқичлар
бўлиқ улар орасидаги қатлами билан бирга
ишлатилиши мумкин

1.4. Тола четларини қесиш учун
пичок,

1.5. Предмет ойначалари

1.6. 1 см.га 10 ёки 20 та иғна тугри
қеладиган металл тароклар

1.7. ПСВ—I проекцион тола санагич ёки
120—250 марта қатталаштирувчи микроскоп

2. Хаво утказувчанлик усули:

2.1. ЛПС—4 қўрилмаси

2.2. АХ ёки ФМ—30 ёки шунга
ухшаш пахта анализатори

2.3. Шкаласининг
оралиқ даражаси
10 мгдан қўп бўлмаган 1 кг. гача тарта олади-
ган 4-синфга мансуб лаборатория тарозиси

3. Микронейер
курсаткичини аниқлаш
усули:

3.1. Микронейер қўрилмаси

3.2. Тўртиш хатолиғи намуна массасининг
0. 2. фондан қўп бўлмаган
тарози

4. Тадлиқ услубларининг назорат
қўтиш учун толанинг стандарт намуналари

1. Пахта толасининг О‘з Дст
604:2001 га му- вофиқ, саноат навлари ва
синфлари бўйича таъқиқ қўриқ-
шини намуналари

1. МПРШ—1 механик тола саралагич билан
бирга МШУ—1 механик тола тарамининг
тайёрлагич ёки № 1 ва № 2 қўсқичлар ва
духоба цопланган тахта тўпламли Жуков
қўрилмаси

2. Пинцет

3. ВТ—20 торсион тарози

4. Физик-механик
хусусиятга эга стандарт
(эталон) намуналари

1. Қўл билан ажратиш усули:

1.1. Пинцет

1.2. Пластмасса
станкачалар

1.3. 50х50 см.дан кичик бўлмаган сирти
силлиқданган фанер ёки картон

1.4. Тарози

1	2
Намлиқнинг вазний нисбатини аниқлаш (Уз РСТ 634-95) Толанинг “шира” ва микроорганизмлар билан зарарланганлигини аниқлаш (тармок, методик кулланмаси)	2.3.Анализатор учун, тузатиш коэффициентини аниқлаш учун (эталон) тола стандарт намуналари 1.УСХ-1, ВСХ(ВСХ-М) ёки ВТС намлиқни улчаш ускуналари 2.Уз—7М, ШСХ ёки бошқа русумидаги ишчи зонадаги җарорат градиента 3°Сдан ошмайдиган қуритиш шкафлари 3.4-синфга мансуб техник тарози 4.Намуна ташиш банкаси: d=200 мм, h=350 мм 1.300 мартадан кам булмаган катталаштирувчи микроскоп 2. ГОСТ 6672—75 бўйича предмет ва қоплама ойначалари 3. Сигими 200 мл.ли конуссимон қолбалар 4. Шиша таёкчалар 5. Тасдиқданган улчаш услубига биноан қимёвий реактивлар 6. ГОСТ 14919—83 бўйича электр плиткаси 7. Тарози 8. Пинцет

13.6. Пахта момнфк қуйидаги ҳдллрда та?утил қдшнади:

— ишлаб чиқариш жараёнида момик сифатини баҳолаш;

— истеъмолчиларга жунатишда момик; сифатини бахдташ.

Қорхона технологик лабораторияси томонидан қўлинадиган таҳдил ва бунда ишлатиладиган асбоб-ускуналар руйҳа-ти 13.3-жадвалда берилган.

13.3-жадвал

Пахта момиганинг таҳлил турлари ва қулланиладиган асбоб-ускуналар

Таҳлил ёки қилинадиган ишлар	Ишлатиладиган асбоб-ускуналар
1	2
Бирлаштирилган ва нуқтадан намуна олиш (O'z Dst 657:1996) Ранги ва ташқи қуринишини аниқлаш (O'z Dst 658:1996)	1.Қулда олий усули 2.Намуна ташиш учун банклар ёки полиэтилен халтачалар (пакет) 1. Арбитраж усули: 1.1.Ташқи қуринишини сунъий ёки табиий ёруғликда солиштириш 2. Ташқи қуринишнинг стандарт намуналари.

1	2
Намликининг вазний нисбатини анишугаш (O'z Dst 659:1996)	1. Арбитраж усули: 1.1. ШХС куришиш шкафи ёки шунга ухшаш 1.2.Эксикатор 1.3.2-синфга мансуб тарози 2. Тезкор аниқдовчи усул: 2.1. ВХС—МІ курилмаси ёки унга ^хшаш 2.2.4-синфга мансуб тарози 2.3.Чутка ва куракча
Узуликини аниқлугаш (O'z Dst 660:1996)	1.Духоба билан крпланган тахтача 2.Чизрич 3. Пичок 4. Пинцет
Пишиб етилганликни аниқлаш (O'z Dst 661:1996)	1, Микрокимёвий усул (арбитраж усули): 1.1. Микроскоп 1.2. № 1 кискич 1.3. Предмет ойначалари 1.4. Пинцет 1.5. Шиша идишлар туплами 1.6.4-синфга мансуб тарози 1.7. Толани тахлаш учун тахтача 1.8. Кимёвий реактивлар туплами 1.9. Тола момигини ажратиш ва жойлаштириш учун игналар 1. Ю.Момик^ш ювиш учун турэлак 2. Кутбластирилга н нур билан: 2.1. П—2 кутбластириш мосла- маси булган микроскоп 2.2. Предмет ойначалар 2.3. № 1 кдоқ,ич 2.4. Пинцет 2.5. ВТ—20торсион тарози 2.6. Тола момигини ажратиш ва жойлаштириш учун игналар 2.7. Тола жойлаштириш учун тахтача 1.Тарозида тортиш усули (арбитраж усули):
Ифлос аралашмалар ва бутун чигит- лар вазний улушини аниқлаш (O'z Dst 662:1996)	

1	2
	1.5. Резина учли ёки учи яггалок, шиша таёкча 1.6. Шиша воронка 1.7. Сигами 10 ва 250 мл.ли мензурка 1.8. Сигами 500^1000 мл булган чинни стаканлар 1.9. Металл ёки шиша бюкслар 1.10. Шиша ёки пластмасса бюкслар 1.11.4- синфга мансуб тарози 1.12.ШХСкуритиш шкафи ёки унга ухшаш 2.Центрифугалаш усули 2.1.0Пн—3ёки ЦЭ—3центри- фугаси 2.2. Сув хаммоми 2.3. Кимёвий реактивлар туплами 2.4.Чинни ва шиша идишлар 2.5.2,5 марта катталаштирувчи лупа 2.6.Пинцет 2.7.4- синфга мансуб тарози 2.8. Ареометр 2.9. Пробиркала

13.7. Пахта чигити куйидаги хдлларда тахлил кдлинади:

- ишлаб чикдриш жараёнида пахта чигити сифатини ба- хщаш;
- истеъмолчиларга жунатишда чигит сифатини ба^олаш.

Корхона технологик лабораториясида пахта чигитини тахлил килиш усуллари ва бунда ишлатиладиган асбоб-ускуналар руйхати
13.4-жадвалда берилган.

13.4-жадвал

Пахта чигитини та>лил усуллари ва қўлланиладиган асбоб-ускуналари

Та>ушл ёки килинадиган ишлар	Ишлатиладиган асбоб-ускуналар
1	2
Намуна танлаш ва намуна Кисмини ажратиш (9э РСТ 598—93)	1.Қўлда олиш усули 2. ЦХС намуна танлагич 3. Намуна ташиш банкаси сигами 5—10 л булган

1	2
Нук,сонли чигитни вазний улушини аниқдаш (Уз РСТ 597-93) Минерал ва органик аралаш-маларни вазний улушини аниқдаш (Уз РСТ 599—93) Чигит тукдорлигини аниқдаш (Уз РСТ 601-93) Чигитни зарарланганлигини аниқдаш (тармок, услубий кулланмаси)	1 .Шкаласининг оралик, даражаси 10 мг. гача 1 кг.гача тортиб оладиган 3-синфга мансуб лаборатория тарозиси 2.Улчамлари d=40—100 мм, h=10—50 мм булган металл, шиша ёки пластмасса бюкслар 3.Чигитларни кесиш мосламаси ёки ланцет 1. 3-синфга мансуб лаборатория тарозиси 2. Улчамлари d=40—100 мм, h= 10—50 мм булган металл, шиша ёки пластмасса бюкслари 3. Диаметри 3 мм булган думалок, тешикли штампланган элак 4.700x700 мм улчамли клеёнка ёки ок, К.0F03 1 .Куйдирилган говак лойдан ясалган идишлар 1.1. СНГНМН 500 см³. гача булган куйдирилган говак лойдан ясалган идишлар 1.2. Табiiй ёки сунъий \аво алмаштириш шкафи 1.3. Предмет шишаси 1.4. Халтачалар тарозиси 1.5. Тарози 2.ОСХ— 1 русумли туксизлагичда: 2.1.ОСХ— 1 русумли пахта чигит туксизлагич 2.2. Сигами 150 см³ булган идиш 2.3. Тарози 2.4.Чигит моми] и тукчаларини чигитдан ажратиш учун мослама 2.5. Пахтачигитини стандарт (эталон) намуналари (тукдорлик) 2.6. ГОСТ 4204 буйича сульфат кислотаси (олтингугурт) 2.7. ГОСТ 3118 буйича сульфат кислотаси куритилган кальций хлор 1.СНГНМН 800—1000 мл шиша ёки чинни идиш 2.1x1 мм тешикли элак 3.Шиша ёки ёгоч таёк,ча

Пахта толасидан той буйича намуна пахта тозалаш корхоналарида прессларидаги пресс-плиталарда урнатилган махсус пичокдар билан пресслаш жараёнида кесиб олинади.

Намуна олиш «Пахта толаси. Намуна олиш усуллари» Уз РСТ 614 га биноан амалга оширилади.

Пахта толаси тойлаб сертификация қўлинаётганда куйидаги ҳолларда таҳлил қўлинади:

- типи (штапель узунлиги);
- нави;
- синфи;
- микронейер курсаткичи.

Пахта толасини синовдан утказиш Бажарувчи томонидан HVI улчов тизимлари ва классер усули билан (HVI тизимлари Узбекистан пахтаси ва амал қўлаётган стандартларга тулик адаптация бўлмагунча) амалга оширилади.

Хар бир тойнинг курсаткичлари сифат курсаткичлари сертификатга тасдиқданган намунага мос равишда киритилади. HVI тизимида аниқланаётган долган курсаткичлар ахборот характериға эға бўлиб, сертификатга киритилмайди.

Тойлар буйича сертификация билан бостик, бўлган барча ишлар 2000 йил 4 сентябрда тасдиқданган «Пахта толаси сифатини тойлар буйича текшириш утказишнинг тартиби» га мос равишда бажарилади.

13.10. Тойлар буйича намуна олиш учун пичокди курил- мали модификацияланган пресс-плиталарда олиб борилади.

Тойлар буйича сертификацияси хар бир тойдан намуна олишни ва пресс-плиталарда пахта толасидан намуна олиш- ни талаб қўлади.

Пичокди курилма П курилишда, улчамлари 300x12x20 мм ва қўлинлиги 5 мм бўлиб, 65 т пулатдан тайёрланиб, модификацияланган устки ҳамда пастки пресс-плита иккинчи ва учинчи белбоёларининг уртасида урнатилади. Модификацияланган пресс-плита мажмуи битта прессға иккита пастки ва битта устки пресс-плиталарни уз ичига олади.

Хар учала пресс-плиталарда махсус пичокди курилмани урнатиш ва махкамлаш учун жой қўзда тутилган бўлиб, у суриб қуйилган иккинчи ва учинчи паз уртасида чап ёки унг томондан жойлашган. Пичокди курилмани жойлаштириш пахта толасини тарновға, сунгра прессловчи камераға

юборовчи ҳаво сургич конденсорининг жойлашишига боғлиқ. Конденсорда ҳаво сургич унги томонда жойлашганда пичокди пресс-плиталарининг устки ва пастки қисмлардаги иккинчи ва учинчи пазларнинг уртасида жойланади ва аксинча.

Пичок, қурилмасини урнатиш жойининг асосий ўлчамлари ва параметрлари:

— пазларда урнатилган пичок, қурилмаси жойи билан қушни пазнинг уртасидаги масофа, мм:

9 та симли белбоғ ишлатилганда — 127;

8 та тасмали белбоғ ишлатилганда — 135;

— қурилмани маҳкамлаш учун тешиқлар сони — 4;

— тешиқлар резбасининг диаметри — М8.

Бор бўлган пресс-плиталарни янгилари билан алмаштирилса ҳам пресснинг иш тартиби ва толани тойларга ураш технологияси ўзгармайди.

13.11. Корхона ва пахта тайёрлов масканлари лабораторияларини техник жиҳозлаш:

13.11.1. Пахта ва уни қайта ишлашда олинadиган маҳсулотлар сифатини назорат қилишда талаб қилинадиган барча таҳлил ишларини бажариш учун пахта тайёрлаш масканлари ва пахта тозалаш корхонаси технологик лабораториялари лойиҳаларига мувофиқ иловада келтирилган рўйхатда қўрилган барча керакли асбоб-ускуна ва ёрдамчи қурилмаларга эга бўлишлари керак.

13.11.2. Лабораториялар ГОСТ 10681—75 “Түқимачилик материаллари. Синов иқдими шароитлари” [11] бўйича белгиланган иқдим шароитларини яратиш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

Уртача зона учун иқдим шароитлари:

Ҳавонинг нисбий намлиги
Ҳавоҳарорати

63—67 ғоиз;
18—22°C.

Бунда енгил саноат корхонаси ташкилотларида ишлаб чиқариш синовларида ҳавонинг нисбий намлиги 63—67 ғоиз ва ҳарорати 18—29°C бўлганда утқизишга рўхсат берилади.

14. ПАХТА МАХСУЛОТЛАРИ ТОЙЛАРИНИ БОЕЛАШНИНГ ТЕХНИК НАЗОРАТИ

14.1. Пахта махсулоти тойларини боглаш учун:

— 0,76x19 мм (узилишдаги вак[^]тинчалик каршилик 140+10 кгс/мм², нисбий чузилиш 5 фоиздан кам эмас, бел- 60fhh уловчи кулфнинг узилиш кучи 1650 кгс. дан кам эмас) кесимли юкрри чидамли пулат тасмадан;

— ТУ 14—178—368—200 (узилишдаги вак[^]тинчалик қаршилик 130—150 кгс/мм², нисбий чузилиш 5 фоиз, белбогни улочви кулфнинг узилиши кучи 950 кгс. дан кам эмас) буйича 3,6—4,0 мм диаметрли юкрри чидамли симлардан белбог тайёрланади.

14.2. Узок, сакдашда ва ташишда тойларни бутунлигини таъминловчи бошқ,а махсулотлардан ҳам белбог учун ишла- тишга рухсат этилади.

14.3. Агар пулат тасма ва сим техник шартлар талабларига жавоб бермаса, унда улар тойларни боглаш учун ишлатил- майди ва уларга рекламация актлари куйилади.

14.4. Уровчи металлни сарфлаш ва тойларни габарит улчовларини стандарт буйича таъминлаш макрадида тайёр белбоглар бир хил узунликка эга булиши керак. Хар хил узунлик- да булган белбоглар билан тойларни ураш мумкин эмас. Тайёр холдаги белбоглар узунлиги (мм) юкори чидамли пулат тасмада 2390+5 булиши керак.

14.5. Пресслаш цехида тайёр белбогнинг улчамларини назорат килиш учун улчаш чизикдари курунишдаги шаблон- лар булиши лозим.

14.6. Тайёр тойларнинг улчамларини амалдаги стандарт талабига жавоб беришини таъминловчи, бошқэ махсулотлардан тайёрланган белбоглар ишлатилишига йул куйилади.

МАЪЛУМОТ МАНБАЛАРИ РҲҲАТИ

1. Пахтани кайта ишлашнинг мувофикдаштирилган регламента (ПДҚ,И 02—97), Т., «Мех.нат», 1997.
2. Ёнилга киздиргич НТ.000, фойдаланиш учун куллан- ма, НТ.000 И.Э. Т., «Пахта саноати» РИМ, 1989.
3. Пахтани куритиш учун печь ёнилтсидан фойдаланиш учун тавсиялар. ПОХ 16—82, Т., ЦНИИХпром, 1982.
4. Тозалагич чикиндиларидан регенерация кдлинган пахтани алохдда кайта ишлаш буйича тавсиялар. «Узпахтасано- ат» бирлашмаси тасдикдаган, апрел, 2002.
5. Пахтани майда чикиндилардан тозалаш самарадорлиги- ни ошириш буйича тавсиялар. «Узпахтасаноат» бирлашмаси тасдикдаган, октябр, 2001.
6. ЧХ—5 арралик тозалагичини такомиллаштириш буйича тавсиялар. «Узпахтасаноат» бирлашмаси тасдикдаган, апрел, 2002.
7. Пахтани техник чигити. Техник шароитлар. О'з Дst 596—93.
8. ДВ—1М туридаги гулали жинлардан фойдаланиш кулланмаси. ПОХ 11—82, Т., «Пахта саноати» ИИБ, 1982.
9. Пахта тозалаш корхоналарининг улук аралашган чи- киндилари. Техникавий шартлар. ТSh 30—02—2002, Т., «Узпах- тасаноатсотиш», 1995.
10. Пахта тозалаш корхоналарининг пахтанинг калта мо- мнфн аралашган чикиндилари. Техникавий шартлар. ТSh 30— 01—2002. Т., «Узпахтасаноатсотиш», 1995.
11. Пахта ва пахта толасини намлашнинг самаралисини танлаш буйича тавсиялар. ПОХ 185—96, Т., 1996.
12. Ингичка толали пахта толасини навларини погоналаб намлаш курилмаси ПУВТ 00.000 ни урнатиш: ПУВТ 00.000

паспорта, Т., «Узбекпахтамаш» ИИБ, пахта тозалаш буйича ТГСКБ. Т., 1999.

13. Пахта тойларини бовдашнинг ишончлилигини оши- риш буйича услубий курсатмалар. ПОХ 172—93.

14. Пахта тойларида толани тарк;атиш учун УПВ курил- масини урнатиш ва фойдаланиш буйича тавсиялар. ПОХ 95-87. Т, ЦНИИХпром, 1987.

15. Пахтани териш ва тайёрлаш буйича йурикцома. Т., УзНИИНТИ, 1992.

16. Пахта заводи арра цехини ишлатиш буйича йурикдома. Т., УзНИИНТИ, 1991.

Пахта тозалагичлари, тозалаш секциялари, пахта тозалаш агрегатлари ва пахта чиқиндилари регенераторларининг техник таърифи

Курсаткичлар	Тозалагичлар				Секциялар			Агрегатлар			Регенератор IPX (PX)
	аррали			Крзикди 1XK (CЧ-02)	комбинациялаш	арралаш	крзик^и				
	ЧХ-ЧМ2	ЧХ—5	1XPX-1		УХК-01 УХК-02 УХК-03	ЕН—177	ЕН—178	УХК	ЗУХК	4УХК	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Максимал ишлаб чиқариш, т/с пахта буйича I, II навлар III, IV, V навлар чиқиндилар	5,0 4,0	6,5 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,0 5,0	1,0
Уриятилган қувват, кВт, ҳаммаси булиб, шу қаторда цилиндрлар сими учун:	13,0	13,0	7,0	12,0	13,0	7,0	3,0	52,0	92,0	124,0	7,0



1-илованинг давоми

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
қозик*иш (пичок), аррали, шнек ва чуткали цилиндрларнинг таъминловчи валлари	7,0	7,5	4,0		4,0	4,0					4,0
	5,5	5,5	3,0		9,0	3,0					3,0
Козик^и цилиндрлар Таъминловчи гулаларнинг айланиши частотаси айириш	0-8	0-12		12,0 0-14	0-14		3,0	0-14	0-14		
Козик^и цилиндрлар	450			480	480		480	480	480	480	
Пичокди цилиндрлар		485									
Аррали цилиндрлар	280	300	300		300	300		300	300	300	300
Чуткали цилиндрлар	960	960	945		945	945		945	945	945	945
Чиқиндилар шнеки			130		130	130		130	130		130

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Технологик оралик,, мм:											
Крзикуш цилиндрнинг крзикари ва тур уртасидаги	14-20			14-20	14-20		14-20	14-20	14-20	14-20	
Аррали цилиндрлар тишининг учи ва чуткали цилиндрларнинг мах,камловчи чуткаси уртасидаги	0-2	0-2	0-2		0-2	0-2		0-2	0-2	0-2	0-2
Аррали цилиндр тишларининг учи ва чуткали цилиндр чуткалари Уртасидаги	0-2	0-2	0-2		0-2	0-2		0-2	0-2	0-2	0-2
Колосникларнинг колосник панжалари ва аррали цилиндрларнинг тишлари уртасидаги	12-18	12-18	12-18		12-18	12-18		12-18	12-18	12-18	12-18
Шнек тогораси ва пер уртасидаги			12-15		12-15	12-15		12—151	12-15	12-15	12-15

W-

Аррали жинларни технологик параметрларининг тавсия этилган катталиклари

2-илова

Қўрсаткичлар	Жин тури	
	ЗХДМ	ДП-130
1	2	3
Оралик; ва тешиқлар, мм крзшуш цилиндр таъминлагичи ва тур уртасидаги	15-18	15-18
арра тишлари \аво камерасининг йуналтирувчи девори уртасидаги	1,5—0,5	1,5—0,5
Пахтани қ,айта ишлаётганда арра тишлари ва улюк Уртасидаги:	10-15	5-10
биринчи нав		
пастки нав	15-20	10—15
Зоналардаги колосниклар уртасида:	3-0,2	3-0,2
ишчи		
юкрриги	4—5	4—5
пастки	4—5	4—5
Сопло ёрик, (тешиқ)нинг кенглиги толани олиб кетувчи канал кенглиги:	4-5	4-5
киришда	35-40	30-35
чик^ццц	90-100	80—85
Арра тишлари ва ^аво камерасининг йуналтирувчи девори уртасидаги	25-30	30-35
минимал ораликдан соплогача булган масофа, мм		
Ишчи зонадаги колосниклар устидаги арраларнинг чиқиши, мм	47-50	47-50
Статик босим, мм сув.уст		200-220
\аво камерасида	180-200	
уловчи қувурда	0—5	0+5

Пахта тайёрлов масканлари ва пахта тозалаш корхоналари лабораториялари учун лаборатория
асбоб-ускуналари ва жиҳозлари

Асбоб-ускуна, курилма ва мосламалар	Технологик лаборатория учун мик/юр, дон		
	корхоналари	тайёрлов масканларининг \ажми	
		10—12 минг тоннагача	12 минг тоннадан куп
1	2	3	4
1 ёки BCX (BCX—MI) термовлагомер	1	3	
Уз—7М ёки ШСХ—1 куришти шкафи	2		
Уз—8 куришти шкафи ЛКМ (ЛКМ—2) курилмаси	1	1	1
	1	9	
«Л 3ёки УСС 1, “Электроника” лаборатория куригичи ЛПС-4 курилмаси	1	2	2
	1	1	1
АСХ—1 курилмаси ёки АЛ С—1 акустик лаборатория мосламаси ППВ	1	2	3
русумли жин тозалагич ДЛ—10 лаборатория жини АХ (ФМ—30) пахта	1	1	2
анализатори	1	1	1
ППЛ пилик тайёрлагич	1		1
МШУ—1 тутам тайёрлагичи	1		
МРВ— 1 толани предмет ойначаларга механик тахлагич	1		
МПРШ—1 тутамни механик кбайта тахлагич саралагич ПСВ-1 толани	1	+-	—
проекции саралагич	1		
ДШ—3 (ДШ—3М2) Прессли.кдек^чларга эга булган динамометр	1		
Биолам” туридаги (МБУ—5) микроскоп	3	2	3

З-илованинг давоми

1	2	3	4
П—2 кутбластириш мосламаси	2	2	3
№ 1 ва № 2 кдекичлари	2	1	1
Духоба билан криланган тахтача	2		
Тола кесиш учун кескич	2		
Игналари 1 см.да 10 ва 20' та булган тарок,	2		—
Жуков тизимидаги асбоб	1		
ВТ—20 торсион тарози	1		
ОПн—3 ЦЭ—3 кучланишни созлаш мосламаси булган центрифуга	1		
Центрифуга пробиркаларини мувозанатлаштириш учун асбоб	1		
Муфел печи	1		
d=40 мм, h=50 мм булган чинни тигеллар	10		
Тигеллар қисқичлари	4		
ПДЛ русумли мослама (вилоят марказий лабораторияси жихозланади)	У		
ОСХ— 1 пахта чигитини туқсизлантиргич	1		
Гидролизланган пахта мөмигини ажратиш учун мослама (ОСХ— билан бирга)			1
Д—300—400 мм.ли эксикатор	5	1	
Металл хрвонча	2	—	—
Курсаткичларнинг қиймати 0,1 ёки 0,2 мл булган 10 мл. ли центрифугалаш учун шиша пробиркалар	50		
1.00 дан 1,84 г/см.гача >шчай оладиган дециметр ёки ареометр-лар мажмуи	2		1
Пробиркалар учун штативлар	2		
Учи резина билан криланган ёки думалоқданган шиша таёқ^та	10		
Одий психрометр	4	2	3

----- 3-илованинг давоми			
1	2	3	4
Аспирацион психрометр	9	1	
Сигналли соат	2		1
Тахометр	3	1	2
Секундомер	1	1	—
10 марта катгалаштирувчи лупа	1	1	1
10 см.ли классификатор чизгичи	1	1	1
Тарози:	1		1
б^лим оралиги 0,005 г атрофида	с	1	
0,01 г	л		1
0,05 г	5	5	8
Турли техник термометрлар Пинцетлар	3 10 15 10 100 1 лл	3 15	5 16
Ланцетлар		5	5
Предмет ойначалари		5	5
Крплаш ойналари		50	50
Метрологик термограф		50	50
d—40 мм, h=50 мм булган пластмасса стаканчалар	100	с	—
d=30 мм, h=50 мм булган металл ёки шиша буксерлар	1		10
d=40 мм, h=50 мм булган металл ёки шиша буксерлар Тубида 1 мм.ли	20	л	10
тешиклар булган шиша воронка	50	10	10
Тешик пластинкали шиша (шотт) воронкаси № 1	1	20	30
Жилгаланган сув (водоструйный) насос	г		—
Вакуум Бунзен колбаси	ё		—
Оддий турли шиша воронкалар	9		—
d—250—300 *м, h=80 мм булган сув \аммоми	1		—
Оддий химоя к^зойнаги	20	---	—
	2		—
	3	1	1

3-илованинг давоми

1	2	3	4
Резиналанган фартук	3	1	2
Намуналарни ташиш учун металл зич ёпиладиган крпкркли			
банкалар	5	10	15
(d=200 мм, h=350 мм) (d=400 мм, h=700 мм)	10	30	40
		1	1
ШВТ—1 русумли кимёвий анализатор учун шамоллатиш жавони	2		
Кимёвий тахлил л ар учун улчами 450x500 мм булган шамоллатиш	1		
зонти	л		
ПСХ—1 намуна олгич	1		
Кузовдан пахтани умумлаштирилган намунасини механик усулда		1	2
олиш курилмаси		2	3
Электрон калкулятор	2	т	3
Кислота ва сувни сакдаш учун 10 л.ли идиш	л	L	
Кислота ва сувни сакдаш учун 1000—2000 мл.ли идиш	10	э	
Конуссимон шиша колбалар: 100 мм. ли	10	5	‘5
250 мл. ли	10	5	5
500 мл. ли	500	Ж	
юо-200 мм булган чинни Tosoigmp	10	к	5
Кимёвий стаканлар: 200 мл 400 мл	10	5	5
500 мл 1000 мл	10		
	5	5	5
		2	2

1	2	3	4
Чинни стаканлар: 200 мм. ли	10	3	3
400 мл. ли	10	3	3
500 мл. ли	5	2	2
1000 мл. ли	5	2	2
Улчов цилиндрлари, мензурка 10 мл	15	5	5
25мл	15	5	5
50мл	15	5	5
100 мл	15	5	5
250 мл	15	5	5
500мл	5	2	2
1000 мл	5	2	2
Жин ва линтер арралари тишини огтанлигини, технологик оралик, ва тирк^шларини текшириш учун калибр ва шаблонлар мажмун	1	—	—
Пахта тацци куринишлари стандарт намуналари дубликатлари хар қ,айси нав ва синфлари учун мажмуилар	—	1	1
Пахта толаси стандарт намуналари дубликатлари мажмуи	1	—	—
Пахта момнғн ташқ,и куриниши стандарт намуналари дубликатлари мажмун	1	—	—
Момик, узунлиги стандарт намуналари мажмуи	1	—	—
Пахта толасини ифлос аралашмалари миқдори буйича стандарт намуналари, хар қ,айси селекцион нав мажмуи	1	1	1
ЛПС—4, АХС—1 асбобларни текшириш учун толани стандарт намуналари мажмун	1	1	1

3-илованиг охири

1	2	3 :	4
ДШ—3М, МПРШ, Жуков асбоби П—2 поляроидини текшириш	1	.	—
учун толанинг стандарт намуналари			
Момик, ифлослигининг стандарт намуналари	1		
Пахта чигити тукдорлиги стандарт намуналари	1	'? . ■	—
Пахта толасини механик хусусиятларини стандарт намуналари мажмуи			
РНВ-1, ГОСТ 4363-88-4365-88			
(АЛС— 1 жи^озларни текшириш учун)	1	1	1
Намуналар тайёрлаш учун 2000x1000x890 мм улчамли лаборатория столи	2	1	2
Асбоб куйиш учун 100x500 мм улчамли стол	15	3	3
Токчали кронштейн ёки тарози учун 800x500 мм улчамли стол	15	6	11
Ёзув столи	10	4	4
Айланувчи стул	15	10	15
Идиш ва намуналар учун 1500x2000 мм. ли жавон	6	1	1
Журнал ва кундаликлар учун китоб жавони	2	1	1
Намуналар қабул кдлиш ва жойлаш учун лаборатория столи 1000x2000x820 мм		2	2