

PAXTA XOMASHYOSINI SAQLASH VA QAYTA ISHLASH TEXNOLOGIYASI

Maxamadaminov Muhamadrasul Abdurashid Ug'li

Toshkent viloyati O'simliklar karantini va himoyasi agentligi

“ChIRChIQ TIF” mudiri

<https://doi.org/10.5281/zenodo.22027457>

Annotatsiya: Mazkur maqolada paxta xomashyosini saqlash va qayta ishlash texnologiyalarining ilmiy asoslari, zamonaviy usullari hamda ularning mahsulot sifatiga ta'siri tahlil qilinadi. Saqlash jarayonida namlik, harorat va zichlik omillarining ahamiyati yoritilib, qayta ishlash bosqichlarida qo'llaniladigan texnologik jarayonlar ko'rib chiqilgan.

Kalit so'zlar: paxta xomashyosi, saqlash, qayta ishlash, namlik, quritish, tozalash, texnologiya.

Kirish. Paxta xomashyosi O'zbekiston qishloq xo'jaligining asosiy eksport mahsulotlaridan biri hisoblanadi. Uni sifatli saqlash va samarali qayta ishlash sanoat samaradorligini oshirishda muhim o'rin tutadi. Paxta yig'ib olingandan keyin noto'g'ri saqlash yoki texnologik jarayonlarga rioya qilmaslik natijasida tola sifati keskin pasayishi mumkin. Shu sababli zamonaviy saqlash va qayta ishlash texnologiyalarini qo'llash dolzarb masala hisoblanadi.

Paxta xomashyosini saqlash texnologiyasi. Paxta xomashyosini saqlash jarayonida asosiy e'tibor uning fizik-kimyoviy xususiyatlarini saqlab qolishga qaratiladi. Eng muhim omillar quyidagilar hisoblanadi:

- Namlik darajasi – optimal 8–10% atrofida bo'lishi lozim;
- Harorat rejimi – ortiqcha issiqlik mikroorganizmlar rivojlanishiga olib keladi;
- Zichlik va g'aramlash – noto'g'ri joylashtirish deformatsiyaga sabab bo'ladi.

Tadqiqotlar shuni ko'rsatadiki, paxta saqlashda harorat va namlik o'zgarishi tola sifatiga bevosita ta'sir qiladi.

Saqlash jarayonida ventilyatsiya, tabiiy shamollatish va maxsus omborlardan foydalanish tavsiya etiladi. Shuningdek, zamonaviy sensorlar yordamida namlik va haroratni doimiy nazorat qilish samarali hisoblanadi.

Paxta xomashyosini qayta ishlash texnologiyasi. Paxta xomashyosini qayta ishlash bir necha asosiy bosqichlardan iborat:

1. Quritish. Quritish jarayoni ortiqcha namlikni yo'qotish orqali xomashyoni keyingi bosqichlarga tayyorlaydi. Quritish samaradorligi tola sifatini saqlashda muhim rol o'ynaydi.

2. Tozalash. Bu bosqichda paxta tarkibidagi yirik va mayda iflosliklar mexanik va aerodinamik usullar orqali ajratiladi. Tozalash jarayonining sifatli bajarilishi keyingi texnologik operatsiyalarning samaradorligini oshiradi.

3. Jinlash (tolani ajratish). Jinlash jarayonida chigit va tolalar ajratiladi. Zamonaviy jin mashinalari yordamida yuqori sifatli tola olish mumkin.

4. Presslash va qadoqlash. Tayyor mahsulot presslanib, eksport yoki saqlash uchun qadoqlanadi.

Ilmiy manbalarda qayd etilishicha, dastlabki qayta ishlash bosqichlari (quritish va tozalash) paxta sifatiga eng katta ta'sir ko'rsatadi.

Zamonaviy texnologiyalar va innovatsiyalar. Hozirgi kunda paxta sanoatida quyidagi innovatsion texnologiyalar keng joriy etilmoqda:

- Avtomatlashtirilgan quritish tizimlari;
- Namlikni tezkor o'lchash uskunalari;
- Energiya tejamkor tozalash qurilmalari;
- Raqamli monitoring va boshqaruv tizimlari;

Bu texnologiyalar ishlab chiqarish samaradorligini oshirib, mahsulot tannarxini kamaytirishga xizmat qiladi.

Xulosa. Paxta xomashyosini saqlash va qayta ishlash texnologiyalarini takomillashtirish sanoat rivojida muhim ahamiyatga ega. Saqlash jarayonida namlik va haroratni nazorat qilish, qayta ishlashda esa zamonaviy uskunalardan foydalanish orqali yuqori sifatli paxta tolasi olish mumkin. Kelgusida ushbu sohada innovatsion texnologiyalarni keng joriy etish mahsulot raqobatbardoshligini yanada oshiradi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Zikiryoyev E. Paxtani dastlabki qayta ishlash. – T.: Mehnat, 2002
2. Salimov A.M., Axmatov M.A. Paxtaga dastlabki ishlov berish. – T.: «Bilim», 2005. – 176 b
3. Salimov A.M. Tolani dastlabki ishlash texnologiyasi va mashinalari. – T.: «Iqtisod-Moliya», 2010. – 184 b.