

**QURITISH BARABANINING SAMARADORLIGINI OSHIRISH MAQSADIDA
UNING KONSTRUKSIYASINI TAKOMILLASHTIRISH****Toshmirzayev Qodirjon Odiljonovich***Farg'ona Davlat texnika universiteti Yengil sanoat va to'qimachilik fakultet***Karimov Boburjon Halimjon o'g'li***92-22 guruh 4- kurs talabasi***MAQOLA
MALUMOTI****ANNOTATSIYA:****MAQOLA TARIXI:***Received: 16.12.2025**Revised: 17.12.2025**Accepted: 18.12.2025***KALIT SO'ZLAR:***quritish barabani,
samaradorlik,
konstruksiya,
takomillashtirish,
issiqlik almashinuvi.**Ushbu maqolada quritish barabanining samaradorligini oshirish maqsadida uning konstruksiyasi takomillashtirish bo'yicha takliflar berilgan. Takomillashtirilgan yechimlar issiqlik almashinuvi kuchaytirish va energiya sarfini kamaytirishga qaratilgan.*

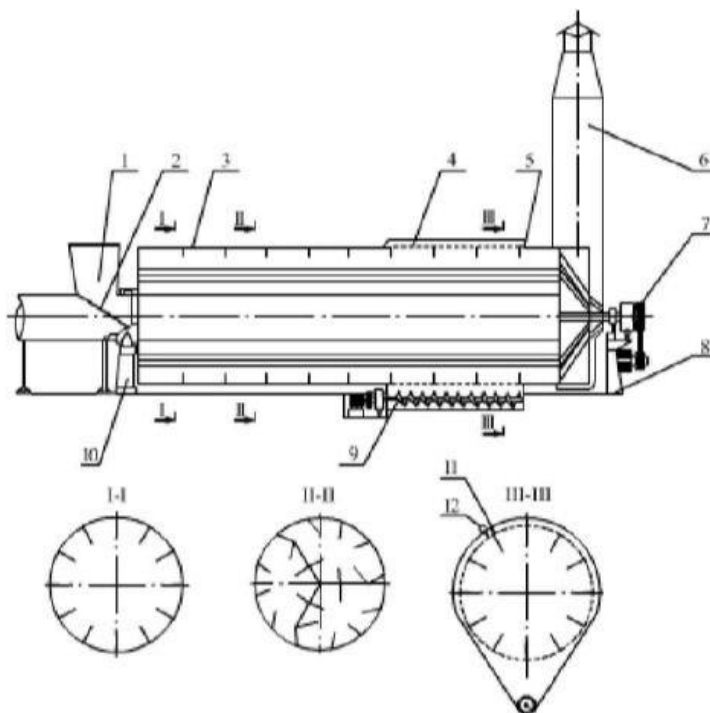
Hozirgi kunda paxta mahsulotlarini yetishtirish, qayta ishlash va sotishga yo'naltirilgan zamonaviy komplekslar iqtisodiyotimizning jadallik bilan rivojlanishiga katta hissa qo'shmoqda. Bunday natijalarga erishilayotgani davlatimiz rahbari mustaqillikning ilk yillaridanoq eski tuzumdan qolgan xomashyo eksportiga qaratilgan bir yoqlama iqtisodiyotni tubdan o'zgartirish vazifasini qo'yaning amaliy samarasi hisoblanadi. Bugun paxta va to'qimachilik tarmog'i ham shiddat bilan rivojlanmoqda. Bu jarayon avvalgidek paxta maydonlarini kengaytirishga emas, balki zamonaviy agrotexnologiyalarni qo'llab hosildorlikni oshirish, jahon talablari darajasidagi yangi paxta navlarini yaratish, fermer va dehqonlar uchun zarur texnik-texnologik sharoitlarni shakllantirish, imtiyozli kreditlar ajratish va davlat xaridini kafolatlashga asoslanmoqda. So'nggi yillarda chuqur

tarkibiy islohotlar amalga oshirilib, ishlab chiqarish tarmoqlari modernizatsiya qilindi, texnik va texnologik jihozlash kuchaytirildi, infratuzilma jadal rivojlanmoqda, zamonaviy bozor mexanizmlari keng joriy etildi. Bu ishlar hozir ham davom etib, paxta tolasi sifatini yanada yaxshilashga xizmat qilmoqda. Mamlakatimizda paxtani qayta ishlash, tayyor to'qimachilik mahsulotlari ishlab chiqarish hamda ularning turlari va hajmini ko'paytirish imkoniyatlari yanada kengayib bormoqda. Shu bilan birga, yuqori namlikka ega paxtani quritish eng muhim masalalardan biri bo'lib qolmoqda.

Paxtani quritish — paxta xomashyosini saqlash jarayonida, qayta ishlash vaqtida olinadigan mahsulot sifatini va tannarxini belgilovchi, shuningdek, texnologik mashinalar samaradorligini oshirishga ta'sir qiluvchi murakkab jarayondir. Agar paxta saqlashdan avval yuqori navlar uchun 11 %, past navlar uchun 13 % namlikka yetkazib quritilsa, uning fizik va biologik xususiyatlari uzoq vaqt o'zgarmasdan qoladi. Paxtani bir maromda quritish, issiqlik va havo sarfini kamaytirish, qayta ishlash uchun optimal holatga keltirish, paxta hamda uning tarkibiy qismlarining issiqlik-fizik xossalari o'rganish, tola va chigitning issiqlik-massa almashinuvi ko'rsatkichlarini quritish rejimi bilan ilmiy bog'lash va shu asosda quritish texnikasi hamda texnologiyasini takomillashtirish dolzarb ilmiy vazifa hisoblanadi.

Dastlabki qayta ishlashda paxta namligini 7–8 % gacha kamaytirish eng maqbul holat bo'lib, 8 % dan yuqori bo'lsa tola sifati pasayadi, 8 % dan past bo'lsa esa jinlashda chigitning sinishi, natijada tola sifatining yomonlashishi va nuqsonlarning ortishiga sabab bo'ladi. Paxta 11–12 % namlikda tozalanganda samaradorlik 1,3 baravar kamayadi, nuqson va ifloslik esa 2,1 baravar ortadi. Odatda paxta barabanda 5–6 daqiqa bo'ladi, shundan tushish zonasida 1–1,2 daqiqa, qolgan vaqt esa paxta taram zonasida yotib, issiqlik berish samaradorligini pasaytiradi. Chigitli paxta ikki xil usulda quritiladi: Tabiiy quritish — dala sharoitida oftobda quritish, odatda qo'l bilan terilgan paxta uchun qo'llaniladi. Sun'iy quritish — mexanizatsiyalashgan yoki qo'l bilan terilgan nam paxtani maxsus uskuna yordamida quritish. Oftobda quritish odatda 2–3 % namlikni kamaytirish kerak bo'lganda qo'llaniladi. Buning uchun somonli loy bilan suvalgan yoki asfaltlangan maydonchalarda paxta 10–15 sm qalinlikda yoyilib, vaqti-vaqti bilan ag'darib turiladi. Sun'iy quritish esa paxta tozalash zavodlari va tayyorlash punktlarida quritish-tozalash sexlarida amalga oshiriladi. Bu yerda aerofontanli, kamerali-shnekli yoki barabanli quritgichlardan foydalaniladi. Eng ko'p qo'llaniladigani — ish unumdorligi yuqori bo'lgan barabanli quritgichlardir.

Hozirda paxta tozalash korxonalarida SBT turidagi quritish uskunalari qo'llaniladi. Uning barabanida bosh qismda 1 metrli ko'taruvchi kurakchalar joylashgan bo'lib, ular 12 ta radial kurakdan iborat. Keyingi 5 metrda baraban uch bo'limga bo'lingan bo'lib, har bir bo'limda alohida kurakchalar o'rnatilgan.



1-rasm. SBT markali quritish barabani chizmasi.

1-ta'minlagich; 2-jalyuza; 3-baraban; 4-kojux; 6-quvur; 7-yuritma; 8-orqa tayanch; 9-shnek; 10-old tayanch; 11-shetka; 12-soploli potrubka.

Umumiy xulosa qilib aytganda paxta tozalash korxonalarida quritish barabani bo'lmasligi yoki soz holatda bo'lmasligi keying jarayonlarni samardorligini pasaytirib, mahsulot sifatini buzilishiga olib keladi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. A.M.Parpiyev "Paxta xomashyosini quritish" Toshkent -2009.
2. Babadjanov M.A. "Texnologik jarayonlarni loyihalash" darslik, Toshkent, Cho'lpon-2009.

3. N.A.Navruzov., I.D.Madumarov., N.M.Axmatov., M.A.Axmatov., Yuqori navli paxta xom ashyosini quritish uskunasi.To‘qimachilik muammolari №2/2009. 104-106 b

4. R. Murodov “Paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayonida xom ashyoni va undan olinadigan mahsulotlarni tashuvchi transport vositalari” Andijon-2005.

