

## ЙИГИРИШ КОРХОНАСИ ЧИҚИНДИЛАРИДАН ПНЕВМОМЕХАНИК ИП ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ИМКОНИАТИНИ ТАДҚИҚ ЭТИШ

*<sup>1</sup>Қадам Жуманиязов, <sup>2</sup>Достон Анорбоев*

*<sup>1</sup>т.ф.д., профессор, “Пахтасаноат илмий маркази” АЖ*

*<sup>2</sup>ассистент Жиззах политехника институти*

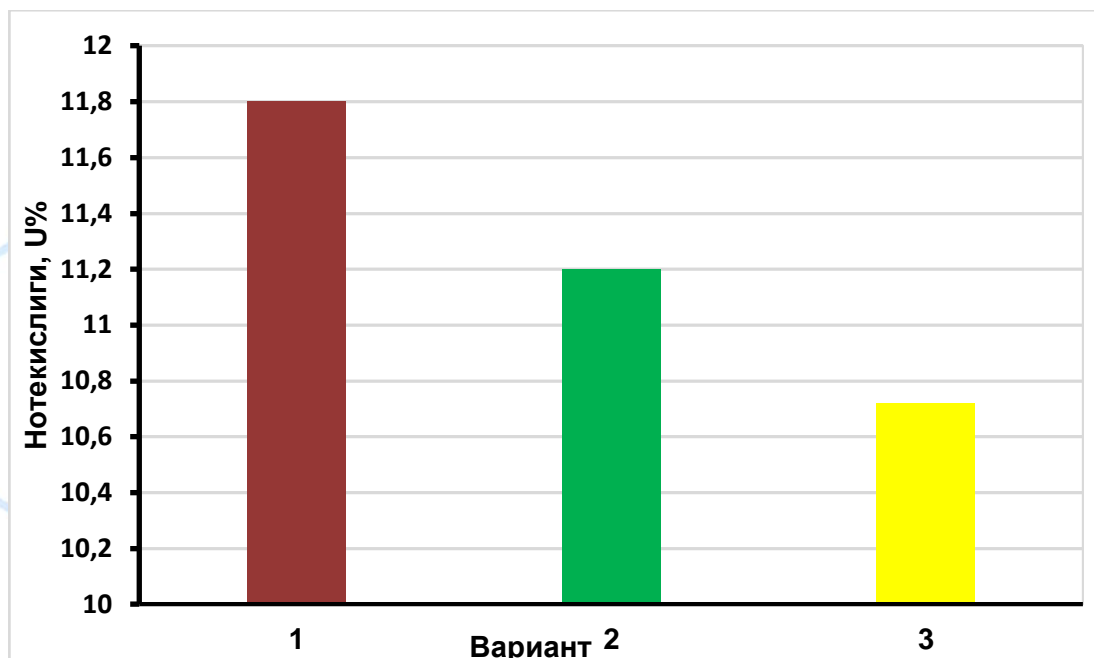
Маълумки, ип ишлаб чиқаришдаги моддий харажатларнинг умумий ҳажмида хом ашё харажатлари 85% ни ташкил этади, шунинг учун хом ашёдан оқилона фойдаланиш ва уни тежаш масалалари доим тўқимачилик соҳасида ишлаётган олимлар ва мутахассисларнинг диққат марказида туради. Сўнгги йилларда пахтанинг нархи мунтазам ошиб борганлиги сабабли жаҳон амалиётида ишлаб чиқариш чиқиндиларидан оқилона фойдаланишга бўлган қизиқиш кескин ўсди. Пахта толасидан ип йиғириш корхоналарининг технологик чиқиндилари 15-20% ни ташкил этади. Чиқиндилар миқдори йиғириш тизими, ишлаб чиқарилаётган ипнинг чизиқли зичлиги, пахта толасининг типи, нави и ифлослик даражасига боғлиқ.

Тўқимачилик буюмларининг сифати кўп жиҳатдан ипнинг бир текисдалиги, тозаллиги ва мустаҳкамлигига боғлиқ. Буларга эса энг илғор прогрессив принципларга асосланган замонавий ускуналарни татбиқ этиш ва қўллаш орқали эришиш мумкин [1].

Сўнгги йилларда пневмомеханик ип йиғириш усули кенг тарқалди ва саноатда қўлланила бошланди. Пневмомеханик йиғириш усулида олинган ипнинг кенг қўлланилиш имконияти унинг кўрсаткичлари билан изоҳланиб, ипнинг бу кўрсаткичлари уни муваффақиятли равишда кейинги қайта ишланишига имкон беради ва ишлаб чиқарилган буюмларнинг истеъмоллик ва гигроскопик хусусиятларини яхши таъминлайди.

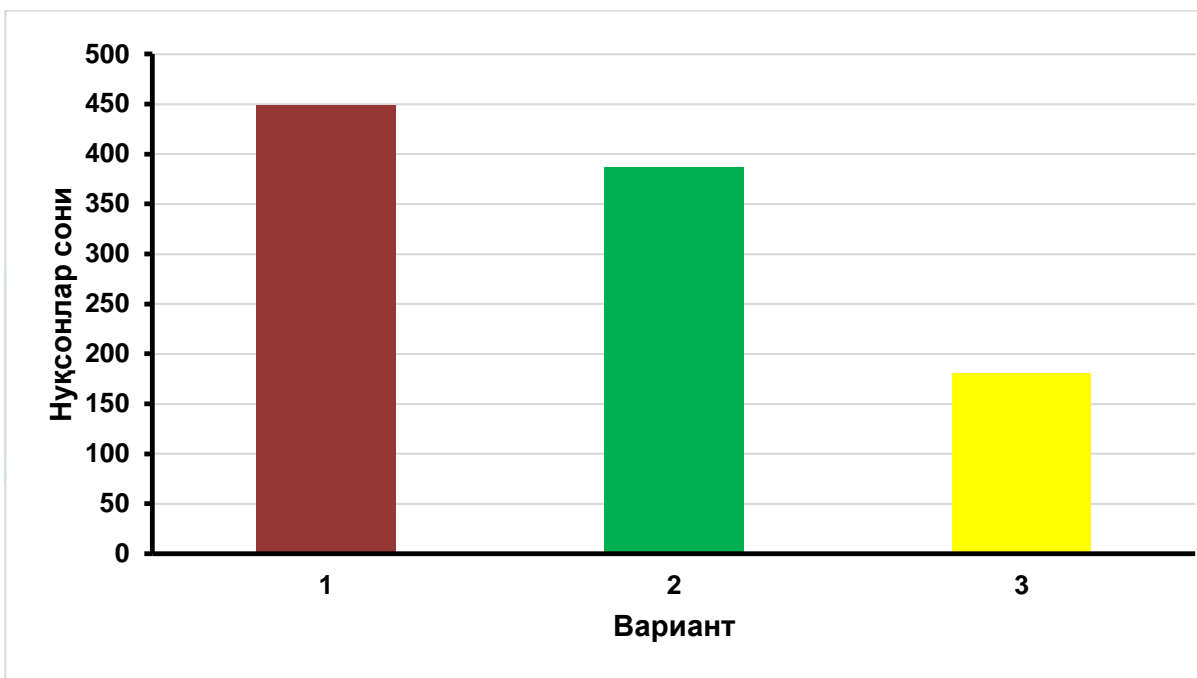
Пневмомеханик йиғириш усули шу билан характерланадики, бунда таъминловчи пилта тегишли дискретловчи орган билан алоҳида элементлар (толаларга) ажратилади. Ажратилгандан сўнг алоҳида толаларнинг учлари бошқа толалар билан контактга эга бўлмайди. Дискретизация (ажратиш) жараёнида экстра юқори даражада ингичкалашиш рўй беради, яъни пилта 300-7500 марта ингичкалашади ва идеал ажратишда дискрет оқим кесимида 2-6 та контакт қилмаётган толалар бўлади. Толалар йиғириш камерасига узатилади, улар қия девор бўйлаб новга сирпаниб боради, у ерда шакланаётган ипнинг очик учида толали пилтача ҳосил бўлади[2].

Етарли даражада ажратилган паралеллашган толаларнинг йиғириш камерасига узлуксиз ва бир текисда узатилиши сифатли ип олиш шартларидан бири ҳисобланади.



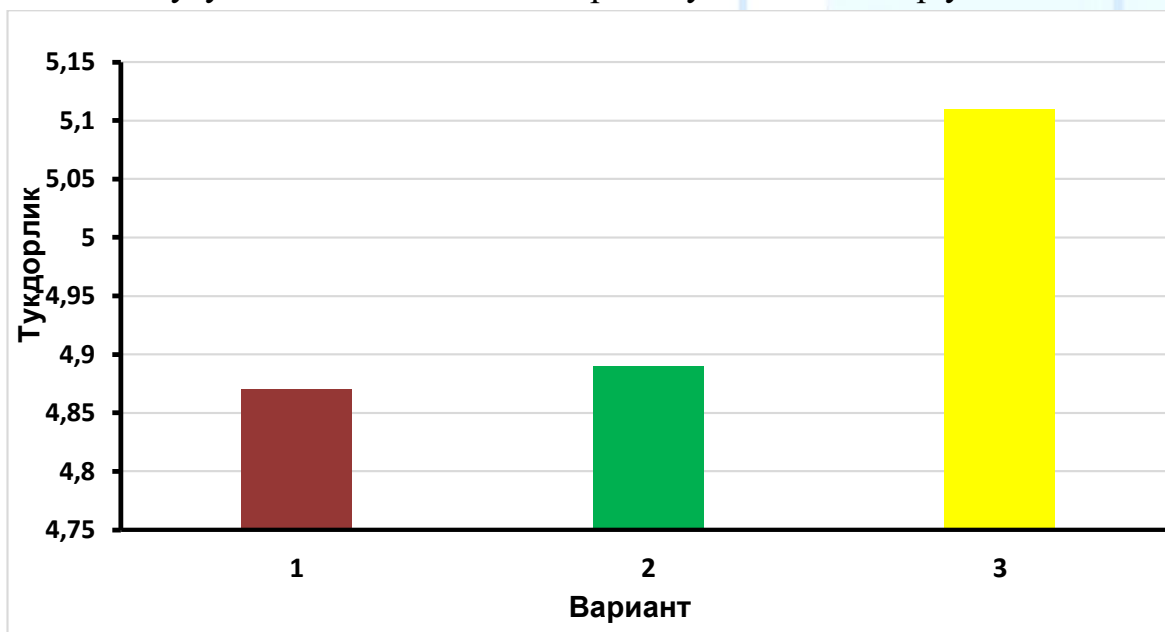
*Турли хил технологик параметрларнинг ип нотекислигига таъсири.*

Пневмомеханик йигиришнинг асосий афзаллиги йигириш тезлиги ва ипнинг хусусиятлари бўйича бир текисдалигидир. Ҳалқали йигириш усулида йигириш тезлиги бегунок (югурдак) тезлиги билан чегараланади, пневмомеханик усулда эса йигириш тезлиги деярли чегараланмайди[3]. Шунинг учун пневмомеханик усул ўзининг маҳсулоти бўлган ипнинг қўлланилиш соҳасини кенгайтиришни давом этяпти. Пневмомеханик усулнинг асосий камчилиги ҳалқали йигириш усулига нисбатан ип мустаҳкамлигининг пастлигидир. Бу камчилик йигирилган ипни кейинги юқори тезликда ишловчи тўқув ва трикотаж машиналарида қайта ишланишида салбий таъсирини кўрсатади, яъни ипнинг тез-тез узилишини келтириб чиқаради, натижада ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифатининг пасайишига олиб келади. Демак, маҳсулот рақобатбардош бўла олмайди. Айнан шунинг учун ишлаб чиқарилаётган пневмомеханик ип сифатини яхшилаш зарурияти туғилади. Йигириш корхонаси самарадорлиги кўп жиҳатдан хом ашёдан рационал фойдаланишга боғлиқ бўлиб, у асосан якуний маҳсулот бўлган ипнинг таннархига таъсир этади.



*Турли хил технологик параметрларнинг ип нуқсонларига таъсири.*

Шунинг учун толаларни ип олиш учун чиқиндисиз қайта ишлаш имкониятини тадқиқ этиш шубҳасиз долзарб масала ҳисобланади, шундан келиб чиққан ҳолда йиғиришга яроқли чиқиндиларни ип олиш учун тўлиқ қайта ишлаш мақсад қилиб қўйилди. Мақсадга эришиш учун тола узунлигини аниқлаш ва пневмомеханик усул билан ип ишлаб чиқариш бўйича синовлар ўтказиди.



*Турли хил технологик параметрларнинг ип тукдорлигига таъсири.*

Маълумки, тўқимачилик толасини қайта ишлаш натижасида йиғиришга яроқли ва яроқсиз бўлган толали чиқиндилар ажралиб чиқади. Уларнинг ичида йиғиришга яроқли бўлган чиқиндилар катта аҳамиятга эга, чунки улар тўлақонли толани тежаб қолишга ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг таннархини

камайтиришга имкон беради. Шунинг учун кўп корхоналар хом ашё сифатида йиғиришга яроқли бўлган толали чиқиндиларни пневмомеханик ип ишлаб чиқаришда ишлатади.

### Фойдаланилган адабиётлар

1. Р.С.Ташменов, Ж.У.Мирхаликов, Р.Т.Калдибаев. Исследование состава очищенных отходов для производства пряжи пневмомеханического способа прядения.
2. Лебель В. Оценка электростатических свойств текстильных материалов в,процессе переработки. Технико-экономический бюллетень СЭВ по Л.П. - 1972, Т. XII, - № 8, - с. 48-54.
3. Cotton Outlook Special Feature Uzbekistan. 2005, с. 42-48.