

## Uzumni quritishda qo'yiladigan talablar va quritish usullari

Payg'ambarov. B. R<sup>1</sup>, Sultonov. S. S<sup>1</sup>, Xudoyberdiyev. J. R<sup>1</sup>

<sup>1</sup> ToshDAU talabasi

**Annotatsiya:** Quritilgan kishmish yoki mayizning sifati ko'p jihatdan xom ashyoga bog'liq. Talablarga javob beradigan mahsulotni quritish maqsadga muvofiq hisoblanadi.

**Tayanch iboralar:** *kishmish, mayiz, objo'sh, shtabel, soyaki, sabza, bedona, zarsimon sabza, shig'oniy, girmiyon.*

Uzum mahsuloti urinmagan, chirimagan, tarkibidan har xil zarur moddalari, ayniqsa kislota va qand moddalari yetarli bo'lishi zarur. Qand miqdori uzumning mayiz solishidagiasosiy ko'rsatkichdir. Masalan, qand miqdori kishmish navlarida kamida 22-23% bo'lishi lozim. Quruq moddasi yetarli bo'lmagan uzumning mayizi sifatsiz bo'ladi. Xom ashyoni konditsiya talablariga mos bo'lishi yuqori sifatli mahsulot olish uchun yetarli bo'libgina qolmay, balki uzumning navi va hosilini qanday sharoitda yetishtirilganligiga ham bog'liqdir. Masalan, uzumning bir qator navlarida qand moddasi yetarli bo'ladi, biroq uning po'sti qattiqligidan ularni quritib bo'lmaydi. Bunday uzumlar sharbat va sharob olish uchun yaraydi. Shuningdek, ayni bir navning o'zi turli sharoitda sifat jihatdan har xil hosil beradi. Masalan, Qashqadaryo viloyatida yetishtirilgan uzumning Kattaqo'rg'on, Sultoni navlari Samarqand viloyatida yetishtirilgan Kattaqo'rg'on va Sultoni navlaridan tayyorlangan mayizdan sifati birmuncha pastroq bo'ladi. Hosilni o'z vaqtida va to'g'ri yig'ib olish, tashish va quritishga tayyorlash sifatli kishmish va mayiz olish, mahsulot tannarxini kamaytirishda katta ahamiyatga ega. Quritiladigan uzumning sifati ko'p jihatdan uning yetilganligiga bog'liqdir. Barvaqt uzilgan hosilning mazasi, rangi, og'irligi talabga javob bermaydi va shu sababli ulardan sifatsiz mayiz olinadi, kech uzilganlari esa nobud bo'ladi. Mayiz qilinadigan uzum qand moddasi eng yuqori 24-25% ga yetganda, desert sharoblar tayyorlash uchun kamida 22%, oddiy sharoblar tayyorlash uchun esa 17-20% ga yetganda uziladi. Demak, qayta ishlash sanoati talablariga mos bo'lgan uzumlar texnik jihatdan yetilgan hisoblanadi. Yangiligida iste'molqilinadigan xo'raki uzumlar yaxshi pishgan, o'z naviga xos maza, hid va rang hamda etining konsistensiyasiga ega bo'lishi kerak. Keyinroq eti yumshab mazasi qochadi. Hosil faqat havo quruq va ochiq kunlarida uziladi. Uzishni shudring ko'tarilgan paytdan boshlab, shudring tushguncha tamomlash lozim. Uzumning kishmish navlari tarkibidagi qand modda 23-25% gacha, boshqa navlarda esa 23% ga yetganda uziladi. Mayiz qilinadigan uzumni bir idishdan ikkinchisiga



to'kib urintirish yaramaydi. Uzum uzishda tok qaychisi va pichoq ishlatiladi. Kasallangan, uringan uzum boshlari alohida idishga solinadi. Hosil uzilganda uzum boshlarini idishga zarb bilan tashlash yaramaydi. Savat to'lgan hamon uzum 35-40 kg li idishga solinadi va jo'natiladi. Ortiqcha mahsulotni quritish maydonchasiga olib kelish tavsiya etilmaydi.

**Uzumni quritish usullari.** Respublikada mayiz quritish bo'yicha Samarqand viloyati 1-o'rinni egallaydi. Viloyatda yiliga 7-10 ming tonna mayiz quritiladi. Uzumdan 2 xil mahsulot, ya'ni *kishmish* va *mayiz* olinadi. Kishmish urug'siz uzumdan, mayiz urug'li uzumdan tayyorlanadi. Quritiladigan eng yaxshi navlar quyidagilardir: urug'siz navlardan

- Oq kishmish, Qora kishmish, Askari, Bedona, Lo'nda kishmish, Xishrav kishmish. Urug'li navlardan - Kattaqo'rg'on, Sultoniy, Qora janjal, Shtruangur - Rizamat, Qorakaltak, Oqkaltak, Aleksandr muskati. Kishmish navli uzumlardagi qand moddasi 23- 25% ga, mayizbop navlari esa 22-23% ga yetganda uziladi. Qand moddasi yetarli bo'lmagan taqdirda xom ashyodan kam mayiz tushadi, uning xaridorgirlik qiymati pasayadi, natijada quruq mahsulot ishlab chiqarish xo'jalik uchun foydali bo'lmay, balki zarar keltiradi.

Uzumning navi va quritish usuliga qarab quruq mahsulotning quyidagi xillari ishlabchiqariladi:

- **bedona** – ishqor eritmasi va oltingugurt angidridi ishlatilmay, oftobda Oqkishmishdan quritilgan mayiz;
- **sabza** – qaynoq ishqor eritmasiga botirib olib, oftobda quritilgan mayiz;
- **zarsimon sabza** – avvalo ishqor eritmasiga botirib olib va oltingugurt angidridibilan dudlab, so'ngra shtabelda quritilgan Oq kishmish;
- **soyaki** – maxsus xonalarda Oq kishmishdan soyaki qilib quritiladi. Bunda ishqorgabotirilmaydi, oltingugurt bilan dudlanmaydi;
- **shig'oniy** – Qora kishmishdan quritilgan mayiz;
- **girmiyon** – Kattaqo'rg'on, Sultoni, Nimrang kabi yirik g'ujumli uzum navlaridan tayyorlanadi. Quritishdan avval uzum qaynoq ishqorga botirib olinadi, keyin ochiq joyga yoyib qo'yiladi;
- **shtabelgirmiyon** – Kattaqo'rg'on, Sultoni, Nimrang kabi navlardan oltingugurtbilan dudlab tayyorlanadi, keyin shtabellarga taxlab quritiladi;
- **qora vassarga** – Qora uzum navlaridan dorilanmay oftobda quritiladi;
- **chillaki** – Chillaki va Terbosh nav uzumlaridan dorilanmay oftobda quritiladi;
- **avlon** – har xil nav uzumlardan dorilanmay faqat oftobda quritib olingan mayiz.



Uzumning har bir navi alohida uziladi va quritiladi. Hosil 10-15 kilogrammli savatlarda quritish maydonchasiga tashiladi. Uni uzilgan kuniyoq tozalash kerak. Aks holda mahsulotning sifati pasayadi. Quritish oldidan navlarga ajratiladi. Bunda kasallangan, hashoratlardan zararlangan, yetilmay qolgan, oftobda kuygan g'ujumlari tanlab olinadi. Konditsiya talablariga to'g'ri kelmaydigan uzum boshlarini ajratish bilan birga, ular rangiga va g'ujumning katta-kichikligiga qarab ham ajratiladi. Yaxshi saralangan uzum bir meyorda quriydi, olingan quruq mahsulot yuqori sifatli bo'ladi. Uzunni navlarga ajratish paytida yirik boshlarini shinchalarga ajratib qo'yish tavsiya qilinadi. Bu esa, quritish muddatini ancha qisqartiradi. Uzum maxsus stollarda, konveyerlarda, qo'lda ajratiladi.

Quritish maydonchasiga olib kelingan xom ashyo yuviladi, tozalanadi, saralanadi, maydalanadi, ishqorli suv va oltingugurtda ishlov beriladi. Uzunni quritish asosan 4usulga bo'linadi: *Oftobi, objo'sh, shtabel, soyaki*.

**Objo'sh** usulida uzumni ishqorli qaynoq suvga botirib olib oftobga yoyib quritiladi. Bu usulda asosan Kattaqurg'on, Sultoni, Rizamat, Nimrang va kishmish navlari quritiladi. Objo'sh usulni afzalligi shundan iboratki, ishqorli qaynoq suvga botirib olingandan keyin uzum ustida mayda yoriqlar paydo bo'ladi, ustidan g'ubori ketadi. Bu esa uzumni qurish muddatini 3-4 marotaba qisqartiradi. Mayiz chiqishi birmuncha qulaydir. Quritishdan oldin uzum navlariga ajratilib, 2-3 kg lik g'alvirlarga solinib 0,3-0,4% li qaynoq ishqorga 6-8 soniya muddatga botirib olinadi. Har 100 litr suvga 300-400 gramm ishqor solinib, suv 7-8 daqiqa qaynagandan keyin g'alvirlardagi uzumlarni botirib olish tavsiya etiladi. Agar uzumda yoriqchalar paydo bo'lmasa, biroz ko'proq muddat (11-12 soniya) ushlab mumkin yoki qo'shiladigan ishqor konsentratsiyasini biroz oshirish kerak va uzum juda ezilib ketadigan bo'lsa biroz suv qo'shish mumkin. Hajmi 200 litrli qozonga ko'pi bilan 1000 kg uzumni botirib olish tavsiya qilinadi. Keyin esa eritma almashtirilishi lozim. Quritish 6-12 kun davom etib, har 2-3 kun o'tganda uzum boshlari ag'darilib turiladi. Bu usulda uzum quritilganda standart bo'yicha 26-30% mayiz olish mumkin. Uzum quritilgandan keyin namiligi 18-20% bo'lganda qurigan hisoblanadi. Bu usulda quritish hozir ko'pchilik xo'jaliklarda keng qo'llanilmoqda, chunki qurish muddati qisqarishi xo'jaliklarda muhim ahamiyatga egadir.

Quritishning **oftobi** usuli erta pishib yetiladigan xududlarda qadimdan qo'llanilib uzumga dastlabki ishlov berilmagan holda o'tkaziladi. Bu usulda asosan qora kishmish navi quritiladi. Yog'ingarchilik boshlagunga qadar qurimasligi sababli yirik g'ujumli (Nimrang, Katta qo'rg'on) uzum navlari oftobi usulda quritilmaydi. Har bir bosh uzum navlarga ajratiladi va ishlov beriladi, yupqa qilib,



yog'och padnislarga yoki oldindan somonli loy bilan suvalgan quritish maydonchalariga yoyiladi. Bu ko'pchilik uzumchilik xo'jaliklarida qo'llaniladigan eng qadimiy usuldir. Xom ashyo yoyilgandan keyin 6-8 kundan so'ng uzum boshlari ag'darib qo'yiladi. Uzumning qora kishmish navlaridan olingan mahsulot Shig'oni, Oq kishmish navidan olingan esa - *bedona* deb ataladi. Quritish 28-30 kun davom etadi. Bunda 22-25% quritilgan mahsulot olinadi va uning namligi esa 18% ni tashkil etadi.

Mayizni kaftda g'ijimlaganda bir oz ezilsa-yu, ammo bir-biriga yopishib qolmasa u tayyor hisoblanadi. Quritilgan mayiz xas-cho'pdan tozalanadi, shamolda shopiriladi va nami bir meyorda bo'lishi uchun uyum qilib qo'yiladi. Quritilgan mayiz 5-6 kundan so'ng yana qo'shimcha ravishda ko'zdan kechirib tozalanadi. Undagi har xil mexanik aralashmalar, tosh, mayda kesaklar, uzum boshlarining qurigan bandlari terib tashlanadi. Shundan so'ng tayyor mahsulotni quti va qoplarga joylanadi. Bu usulni kamchiligi, mayiz juda uzoq quritilsada kam mahsulot olinadi. Uzunni quritishning «*soyaki*» usuli Qashqadaryo viloyatining tog'oldi va tog'li Kitob-Shahrisabz xududida qadimdan keng tarqalgan. Uning mohiyati shundaki, uzum soyada ya'ni shamol esadigan yerlarga qurilgan maxsus soyagi xonalarda quritiladi. Odatda bunday xonalarni qurishdan oldin doimiy harakatdagi havo oqimini umumiy yo'nalishi aniqlanadi va soyagi xonalarining uzunasiga joylashadigan xonalarda yoriqsimon tuynukchalari shamol esadigan tomondan ochiladi.

**Xulosa:** Uzunni mazkur usulda quritish iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiqdir. Bunda uzum eng avval ochiq havoda, maydonda quritiladi va quritishning ikkinchi davrida esa, ya'ni quyosh faolligi pasaygan davrida oftobda so'ligan uzumlar yig'ib olinganquritgichda quritiladi. Uzunni ochiq havoda quritish natijasida yoqilg'i sarfi kamayadi, quritgichlarning unumdorligi ortadi, ya'ni murakkab usulda quritilganda bir soatda 170 kg quruq mahsulot tayyorlanadi. Ayni paytda bir soatda 40 kg yoqilg'i sarflanadi va sifatli mahsulot 25-26% ni tashkil etadi.

#### Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Bo'riev H., Rizaev R. "Meva-uzum mahsulotlari biokimyosi va texnologiyasi" T., "Mehnat", 1996. 74-88 bet.
2. Ibragimov O., Egamberdiev S. «Meva va sabzavotlarni saqlash texnologiyasi» fanidan ma'ruza matnlari. Farg'ona, 2001 y.
3. Jo'raev R., Islomov X. «Meva-sabzavotlarni saqlash va dastlabki ishlov berish





texnologiyasi» fanidan ma'ruza matnlari. Toshkent, ToshDAU nashriyoti 2000 y.

4. Muradillaev A. "Meva-sabzavot mahsulotlari saklashning biokimyoviy va mikrobiologik asoslari" fanidan ma'ruzalar matni. Namangan, 1999 y.

5. Bo'riyev H., Jo'rayev R., Alimov O. Meva-sabzavotlarni saqlash va ularga dastlabki ishlov berish. T., "Mehnat", 2002, 112-119 bet

