

PAXTA TOZALASH KORXONALARIDA ZAMONAVIY AXBOROT KOMMUNIKATSION TEXNOLOGIYALARNI JORIY ETISHDAGI TAJRIBALAR TAHLILI

Umarova Munavvarxon

PhD in Technical Sciences, Lecturer, Department of Light Industrial
Engineering, Fergana State Technical University, Fergana, Uzbekistan

Xushnoza Mirzoqulova

Student, Fergana State Technical University, Fergana, Uzbekistan

Dinara Yoldashaliyeva

Student, Fergana State Technical University, Fergana, Uzbekistan

Sodiqova Maftuna

Student, Fergana State Technical University, Fergana, Uzbekistan

Annotatsiya

Mazkur maqolada paxta tozalash korxonalarining ishlab chiqarish jarayoniga zamonaviy axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini (AKT) joriy etish borasidagi amaliy tajribalar tahlil qilinadi. Jumladan, xom ashyo qabul qilish, og‘irlikni aniqlash, namlikni baholash va tashkiliy boshqaruv bosqichlarida ID plastik kartalardan foydalanish, operator va dispatcher o‘rtasidagi ma’lumotlar almashinuvi, avtomatlashtirilgan "KOD" tizimi, "Brutto" ko‘rsatkichlarini real vaqt rejimida qayd etuvchi elektron tarozilarni qo‘llash kabi yechimlarning samaradorligi yoritilgan. Shuningdek, mazkur texnologiyalarni joriy etish natijasida korxonalarda mehnat unumdorligi, hisob-kitob aniqligi va inson omiliga bog‘liq xatoliklarning kamayishi holatlari muayyan misollar asosida tahlil qilingan. Tadqiqotda mavjud tizimning axborot xavfsizligi, operatorlar malakasini oshirish va texnik infratuzilmani takomillashtirish masalalari ham ko‘rib chiqilgan. Ushbu texnologik yondashuv paxta sanoatida raqamli transformatsiyaning muhim bosqichi sifatida baholanadi.

Kalit so‘zlar: paxta, ID plastik kartalar, operator, dispetcher, KOD tizimi, Brutto og‘irlik, elektron tarozi, namlik, axborot texnologiyalari, avtomatlashtirish, raqamli sanoat

Kirish

Mamlakatimizda paxtachilik sohasini rivojlantirish, paxta tozalash korxonalarini modernizatsiyalash va texnik qayta jihozlash, ishlab chiqarish va paxta xomashyosini qayta ishlash rentabelligini, shuningdek, ishlab chiqariladigan mahsulotlarning raqobatbardoshligini oshirish bo‘yicha kompleks chora-tadbirlar amalga oshirilmoqda [1].

Paxta xomashyosini qabul qilish, saqlash, tashish va qayta ishlash bo‘yicha ma’lumotlarni zamonaviy axborot - kommunikatsiya texnologiyalarini keng joriy etish orqali hisobga olish, hamda nazorat qilish ishlarini tashkil etish bo‘yicha tajribalar olib borilmoqda. Bunda fermer xo‘jaliklardan qabul qilib olinadigan paxtaning miqdori va uning sifat ko‘rsatkichlari to‘g‘risidagi ma’lumotlar ID plastik kartalarga kiritilishi. Fermerlarga berilgan ID plastik kartalarda viloyat, tuman va paxtani qabul qiluvchi korxonaga belgilangan ”Kod”, fermer xo‘jaligining nomi, yillik paxta topshirish rejasi, shu jumladan urug‘lik paxta rejasi, reproduksiyasi, topshiriladigan paxtaning seleksion navi va tipi, terim turi belgilab qo‘yiladi [2].

Fermer xo‘jaliklardan paxtani tayyorlov maskanlariga qabul qilishda O‘zDSt 615, O‘zDSt 642 davlat standartlari talablari asosida uning namligi va iflosligi har bir transport vositasi bo‘yicha instrumental, sanoat navi esa organoleptik usulda aniqlanib, qabul qilish jarayoni 3 bosqichli tizim bo‘yicha amalga oshiriladi:

1-bosqich - namuna oluvchi keltirilgan paxtadan belgilangan tartibda namuna olib uning sanoat navi va sinfini aniqlaydi. Laboratoriyaga paxtaning ifloslik va namligini aniqlash uchun namuna jo‘natadi;

2-bosqich - operator keltirilgan paxtani elektron tarozida o‘lchaydi;

3-bosqich - dispetcher keltirilgan paxtani yuk xatida belgilangan g‘aramga tushirilishini tashkil qiladi.

Bunda paxtani qabul qilish jarayoni avtomatik tarzda nazorat qilinadi (1-rasm).



1-rasm. Paxtani qabul qilishda avtomatik nazorat qilish

Fermer xo‘jaliklardan qabul qilib olinadigan paxtaning miqdori va uning sifat ko‘rsatkichlari to‘g‘risidagi ma‘lumotlar ID plastik kartalarda aks ettiriladi [3].

Fermerlarga berilgan ID plastik kartalarda viloyat, tuman va paxtani qabul qiluvchi korxonaga belgilangan ”KOD”, fermer xo‘jaligining nomi, yillik paxta topshirish rejasi, shu jumladan urug‘lik paxta rejasi, reproduksiyasi, topshiriladigan paxtaning seleksion navi va tipi, terim turi belgilab qo‘yiladi.

ID plastik kartalar ma‘lum bir sabablarga ko‘ra fermerlar tomonidan yo‘qotilgan taqdirda dublikat plastik kartadan foydalanishi ko‘zda tutilishi lozim.

Topshirilayotgan paxtadan namuna olishda paxta tayyorlov maskanining namuna oluvchisi, ”O‘zstandart” agentligidan bir vakil qatnashadi (boshqa tayyorlov maskanlarida kelishmovchilik bo‘lgan hollarda ushbu vakil chaqiriladi). Fermerlar kengashidan va topshiruvchi-fermer xo‘jaligi rahbari yoki uning nomidan ish yurituvchi ishtirokida (kuzatuvda) keltirilgan paxta to‘dasidan O‘zDSt-643 bo‘yicha birlashtirilgan namuna tanlab olinadi, hamda O‘zDSt-615, O‘zDSt-642 davlat standartlari va paxtani qabul qilish va saqlash bo‘yicha yo‘riqnoma talablari va shartlariga mosligini aniqlaydi. O‘zDSt-593 standarti bo‘yicha etalon namunalarga taqqoslab, tashqi ko‘rinishi va rangi bo‘yicha dastlabki klassifikatsiyasini o‘tkazib sanoat navini aniqlaydi.

Paxtani sanoat navi bo‘yicha kelishmovchilik yuzaga kelgan hollarda



laboratoriya tahlil xonasida LPS-4 (ASX) asbobida pishib yetilganlik koeffitsenti bo'yicha sanoat navi yakuniy aniqlanadi.

Paxtadan namuna olingan transport vositasi tahlil natijasi aniqlanguncha kutish maydonchasiga yo'naltiriladi.

Laboratoriya tahlil natijalari aniqlanganidan so'ng transport vositasi yuklangan paxta bilan elektron avtomobil tarozisiga kiritiladi.

Operator plastik kartani tarozixonada o'rnatilgan terminalga joylaydi. Fermer xo'jaligi kodini lokal tarmoqqa ulangan kompyuterga kiritadi.

Operator transport vositasini yuklangan paxta bilan birgalikda o'lchaydi. "Brutto" massasi avtomatik xolda o'lchanib, kompyuterga kiritiladi va markaziy kompyuter tarmog'iga uzatiladi hamda bu ko'rsatkichlar fermerning plastik kartasiga kiritiladi va elektron tabloda yoritiladi (2-rasm).



2-rasm. Paxtani elektron tarozida qabul qilish.

Paxtadan namuna olingandan so'ng xar bir qabul qilinayotgan to'da bo'yicha namlik va ifloslikni aniqlash uchun taxlillar o'tkaziladi. Bu jarayonlar fermerlar kengashi va "O'zstandart" vakillari tomonidan fermerlar xonasiga o'rnatilgan

kuzatuv kamerasi yordamida nazorat qilinib turiladi.

Paxta namunasining namligi, iflosligi va sanoat navini aniqlash bo'yicha o'tkazilgan tahlil natijalari bo'yicha ma'lumotlar asosida 2-XL shaklining orqa tomoni to'ldirilib, laboratoriya jurnaliga tartib raqami va sanasini yozib bir nusxasi operatorga topshiriladi, ikkinchi nusxasi bir kunlik saqlab turiladigan namunaga solib qo'yiladi.

P

a

x

t

a Operator plastik kartani terminaldan o'tkazib ma'lumotlar tarmog'ini ochadi va uning tegishli bandlariga 2-XL laboratoriya tahlil natijalari asosida aniqlangan sifat ko'rsatkichlarni kiritadi, hamda qabul qilinayotgan paxtaning jamlanadigan to'da va g'aramning tartib raqamini belgilaydi.

e Fermer xo'jaligining nomi, to'da raqami, qabul qilinayotgan to'daning sifat ko'rsatkichlari (navi, sinfi, namligi va iflosligi) monitor ekranida yoritiladi.

e Shu ko'rsatkichlarga amal qilgan holda paxtani qaysi g'aram yoki omborga qabul qilinishini belgilab, yuk xatining birinchi nusxasini transport vositasidagi paxtani belgilangan g'aramlarga jamlash bo'yicha dispetcherga yo'naltiriladi.

r Dispetcher keltirilgan paxtani yuk xatida belgilangan joyga paxta topshiruvchi ishtirokida tushirishni tashkil etadi. Tushirish jarayonida to'kilayotgan paxtani ko'zdan kechirib, yuk xatida ko'rsatilgan sifat ko'rsatkichlari va standart talablariga mosligini kuzatib turadi.

t Sifat ko'rsatkichlari tasdiqlangan holda dispetcher paxtani qabul qilgani haqida yuk xatiga imzo chekadi, bo'shatilgan tirkamali transport vositasini qayta tortish uchun operatorga qaytaradi.

o Operator fermer xo'jaligi plastik kartasini terminalga kiritadi va bo'shagan yoki ma'lum miqdordagi paxta bilan qaytarilgan tirkamali transport vositasi inmassasini qaytadan elektron tarozida tortib, "Tara" massasi aniqlanadi va qabul qilingan paxtaning "Netto" massasi chiqariladi. Tortish natijalari fermerning plastik kartochkasiga kiritiladi va yuk xatiga yozib qo'yiladi. Tortish jarayonidagi ko'rsatkichlar va taxlil natijalari elektron tabloda yoritilib boriladi. Tortish natijalari markaziy tarmoqqa uzatiladi.

a Paxta tayyorlov maskanida 10 ming tonnadan ziyod paxta qabul qilishda

yuqori tashkilotlarning ruxsati bilan ikki oqimda qabul qilishni tashkil etish mumkin. Bunda har bir oqimga qabul qiluvchi operator boshchilik qilishi zarur. Bunday holatda paxta tozalash korxonasi rahbariyatining ko‘rsatmasiga binoan tayyorlov maskanida xar bir oqimga oldindan ma‘lum xo‘jaliklar biriktirib qo‘yiladi.

Paxta tozalash korxonalariga zamonaviy axborot kommunikatsion texnologiyalarni joriy etish. Yagona korporativ tarmoqni yaratish bo‘yicha amaliy ishlar olib borilmoqda.

Xulosa qilib aytganda, paxta tozalash korxonalariga zamonaviy axborot-kommunikatsiya texnologiyalarini joriy etish orqali ishlab chiqarish jarayonlarini avtomatlashtirish, paxta xomashyosining sifatini aniq baholash, hisobga olish va nazorat qilish tizimlarini takomillashtirish mumkin bo‘ldi. Fermer xo‘jaliklari bilan munosabatlar shaffof elektron tizimlar orqali amalga oshirilayotgani nafaqat inson omilini kamaytirdi, balki korrupsiya va boshqa salbiy holatlarning oldini olishga xizmat qilmoqda. Plastik ID kartalar orqali fermerlar va tayyorlov korxonalarini o‘rtasidagi ma‘lumotlar almashinuvi soddalashib, paxta qabul qilish va saqlash tizimi zamon talablari asosida takomillashmoqda. Bu kabi ilg‘or tajribalar paxtachilik sanoatining raqobatbardoshligini oshirish va iqtisodiy samaradorligini ta‘minlashda muhim o‘rin tutadi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 28 noyabrdagi «Paxtachilik tarmog‘ini boshqarish tizimini tubdan takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida»gi PQ-3408-sonli qarori.

2. M.Enrayt, S.Rezenfeld, P.Maskell va M.Lorensenlar “Mintaqaviy klasterlar konsepsiyasi” 2009

3. A.Salimov “Tovarshunoslik”. T.: “Adabiyot uchqunlari” nashriyoti, 191bet.

4. Paxtani qabul qilish va saqlash bo‘yicha yo‘riqnoma. T.: 2017 y.

Research Science and
Innovation House

