

Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық процесін ұйымдастыру қағидаларын бекіту туралы

Күші жойған

Қазақстан Республикасы Үкіметінің 2011 жылғы 26 желтоқсандағы № 1603 Қаулысы. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Үкіметінің 2016 жылғы 30 қаңтардағы № 43 қаулысымен

Ескерту. Күші жойылды - ҚР Үкіметінің 30.01.2016 № 43 қаулысымен (алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі).

РҚАО-ның ескертпесі.

ҚР мемлекеттік басқару деңгейлері арасындағы өкілеттіктердің аражігін ажырату мәселелері бойынша 2014 жылғы 29 қыркүйектегі № 239-V ҚРЗ Заңына сәйкес ҚР Ауыл шаруашылығы министрінің 2015 жылғы 7 шілдедегі № 4-3/611 бұйрығын қараңыз.

"Мақта саласын дамыту туралы" Қазақстан Республикасының 2007 жылғы 21 шілдедегі Заңының 6-бабының 4) тармақшасын іске асыру мақсатында Қазақстан Республикасының Үкіметі **ҚАУЛЫ ЕТЕДІ:**

1. Қоса беріліп отырған Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық процесін ұйымдастыру қағидалары бекітілсін.
2. Осы қаулы алғашқы ресми жарияланғанынан кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Қазақстан Республикасының

Премьер-Министрі К. Мәсімов

Қазақстан Республикасы

Үкіметінің

2011 жылғы 16 желтоқсандағы

№ 1603 қаулысымен

бекітілген

Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық процесін ұйымдастыру қағидалары

1. Жалпы ережелер

1. Осы Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық процесін ұйымдастыру қағидалары (бұдан әрі – Қағидалар) "Мақта саласын дамыту туралы" Қазақстан Республикасының 2007 жылғы 21 шілдедегі Заңына сәйкес әзірленді және шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық процесін ұйымдастыру тәртібін айқындайды.

2. Осы Қағидаларда пайдаланылатын негізгі ұғымдар:

1) линт – мақта талшығын мақта тұқымынан ажыратқаннан кейін қалған тұқымның талшықты қабығы;

2) мақта – шитті мақта, мақта талшығы, мақта тұқымы;

3) мақта қабылдау пункті – шитті мақтаны қабылдауға, сақтауға және беруге арналған арнаулы құрылыс;

4) мақта өңдеу ұйымы – меншік құқығында мақта тазалау зауыты бар, мақта қолхаттарын бере отырып, қойма қызметі жөнінде қызметтер көрсететін заңды тұлға;

5) мақтаның сапасы – стандарттау жөніндегі нормативтік құжаттардың талаптарына сәйкестігін айқындайтын мақтаның тұтыну қасиеттерінің жиынтығы;

6) мақта тазалау зауыты – шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеуге арналған арнаулы құрылыс;

7) мақта талшығы – шитті мақтаны бастапқы өңдеу кезінде алынатын негізгі өнім;

8) мақта талшығы бумасы – стандарттау жөніндегі техникалық регламенттер мен нормативтік құжаттардың талаптарын сақтай отырып, шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу нәтижесінде алынған мақта талшығының ерекше тәсілмен нығыздалған белгілі бір көлемі;

9) мақта талшығы сапасының паспорты – мақта талшығы сапасының нақты көрсеткіштерін және олардың стандарттау жөніндегі нормативтік құжаттар және (немесе) келісім-шарттар талаптарына сәйкестігін куәландыратын құжат;

10) мақта тұқымы – шитті мақтаны бастапқы өңдеу кезінде алынған мақта жемісі;

11) шитті мақта – тұқымы ажыратылмаған талшық;

12) шитті мақтаны өңдеудің жанама өнімдері – тұқым, линт, талшықты қалдықтар (құрамында үлік және мамық бар);

13) шитті мақта партиясы – сапасы туралы бір ғана ілеспе құжатпен ресімделген, селекциялық және өндірістік сорты, түрі мен сыныбы бір шитті мақта көлемі;

14) шитті мақтаны сақтау – шитті мақтаны қабылдау, сақтау және беру жөніндегі технологиялық операциялар кешені;

15) шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу – шитті мақтаны

қабылдау, сақтау, тазалау және беру; мақта талшығы мен мақта тұқымын сақтау, беру жөніндегі технологиялық операцияларды қамтитын, мақта өңдеу ұйымдары жүзеге асыратын қызмет.

2. Шитті мақтаны қабылдау және сақтау тәртібі

3. Шитті мақтаны қабылдау зауыт жанында және зауыттан тыс орналасқан мақта қабылдау пункттерінде жүргізіледі.

4. Мақта тазалау зауыты тұрған жерден тыс орналасқан мақта қабылдау пунктінде:

1) шитті мақтаны текшелеуге және сақтауға арналған ашық (жабық) алаң;

2) таразы жабдығы;

3) желдеткіш жабдығы;

4) шитті мақтаның сынамаларын іріктеуге және сапасын анықтауға арналған зертхана жабдығы;

5) тиеу-түсіру механизмдері;

6) өрт сөндіру құралдары болуы тиіс.

5. Шитті мақтаны сақтау мынадай жағдайларда жүзеге асырылады:

1) шитті мақта өңдеу басталғанға дейін арнайы сипаттағы ашық алаңқайларда брезентпен жабылған көмбелерде, қоймаларда және қалқалар астында селекциялық, өндірістік сорттар мен сыныптар бойынша бөлек-бөлек партиялармен сақталады және жиналады. Шитті мақтаны танаптардың жиегінде және бейімделмеген басқа алаңқайларда сақтауға жол берілмейді;

2) шитті мақтаның жақсы сақталуы және оны ұзақ сақтауды дұрыс ұйымдастыру мақсатында шитті мақтаны жинақтауды оның ылғалдылығын ескере отырып сараланған түрде жүргізу қажет. Шитті мақтаны жеке жинақтау мен сақтауға арналған ылғалдылық градациясы осы Қағидаларға 1-қосымшада келтірілген;

3) ылғалдылығы 20 %-дан артық шитті мақта кептіру-тазалау цехына жақын жинақталады, өйткені жедел кептіруге және жылдам өңдеуге жатады, ылғалдылығы 14 %-ға дейінгі шитті мақтаны тазалау цехы аймағында орналастыру қажет;

4) шитті мақтаны жинауға арналған көмбе алаңқайларының биіктігі жер деңгейінен 40 сантиметр (бұдан әрі – см) және қатты (асфальт немесе бетон) жабынды болуы керек. Көмбе алаңқайының мөлшері 25x14 метр (бұдан әрі – м) болуы тиіс, жауын суын кетіруге арналған науамен қамтамасыз ету мақсатында бетінің ортасы жер бетінен 5-7 см көтерілуі тиіс. Вентиляция туннельдерін қазған кезде дұрыс бағытты қамтамасыз ету үшін көмбе алаңқайының ортасына бойлық жолақ салынады;

5) шитті мақтаны алаңқайларда көмбелеу жауынсыз күні үйіп жүргізіледі, жауынды күндері көмбелеуді жүргізуге болмайды. Көмбе алаңқайына төгілетін шитті мақта қопсытылуы және алаңқайдың жалпы беті бойынша тегіс қабатта о р н а л а с у ы т и і с ;

6) сортына және ылғалдылығына байланысты шитті мақтаны көмбелерге қалау биіктігі (ол шөккенге дейін) осы Қағидаларға 2-қосымшада көрсетілген м ө л ш е р л е р д е н а с п а у ы т и і с ;

7) көмбенің тығыздалатын шеттері үнемі көмбе ортасының деңгейінен төмен болуы тиіс. Шитті мақтаны тәуліктік қалаудың жол берілетін нормасы – 60-65 т о н н а д а н а р т ы қ е м е с ;

8) көмбелерді қалауды биіктігі 2-2,5 м күмбез тәріздес төбешікпен аяқтайды;

9) шитті мақта қалыптастырылып, шөккеннен кейін көмбенің бүйірлері мен ш е т т е р і н т а р а у жү р г і з і л е д і ;

10) ашық алаңқайларда сақтаулы шитті мақтаны жабу үшін 8,5x7 және 10x20 м мөлшерлік брезенттер пайдаланылады. Көмбелерде сақтаулы тұқымдық шитті мақта жаңа брезенттермен және бірінші санаттағы брезенттермен жабылуы тиіс;

11) шитті мақтаның ылғалдылығы қалыпты көмбесін құру аяқталғаннан кейін 8-10 күн және ылғалдылығы жоғары көмбесін құру аяқталғаннан кейін 3-5 күн өткен соң ені 0,8-1,0 м биіктігі 1,8-2,0 м бойлық ұзын бір туннель қазу керек. Туннельді туннельқазғыш машинамен немесе қолмен көмбе жинақталған және қажетінше шөккен соң, оның бойлық өзегі бойынша қазады;

12) партияларда сақталатын ылғалдылығы орташа шитті мақтаның температурасын 5 күнде бір рет, ал ылғалдылығы жоғары шитті мақта партияларында – әр 3 күн сайын өлшейді;

13) жылы мезгілде (қыркүйек-қазан) дайындалған шитті мақтаның қалыпты температурасы деп 300 ° С аспайтын температура есептеледі (көмбе ішінде);

14) сақтаулы шитті мақта партияларында температура 30° С-дан жоғары екені (бірінші өлшегенде) немесе алдыңғы өлшегеннен кейін (сол бір нүктеде) оның 2-3° С жоғарылағаны байқалған жағдайда жедел түрде көмбеден ылғал ауаны сорып алу арқылы мәжбүрлі суыту жүргізіледі;

15) ауаны сору туннельдерден жүргізіледі, жинақталған шитті мақтаның ылғалдылығына және ауаның салыстырмалы ылғалдылығына қарай көмбеден ауа сорудың жобалы мерзімдері осы Қағидаларға 3-қосымшада келтірілген;

16) шитті мақтаны жинақтау кезінде профилактика ретінде ауа сору кезінде қондырғы жұмысының ұзақтығы 6-8 сағаттан кем болмауы тиіс;

17) шитті мақта өздігінен қызған жағдайда көмбеден ауа сору өлшенетін сегіз нүктеден алынған шитті мақтаның температурасы қоршаған ауа температурасына жеткенге дейін жүргізіледі;

18) шитті мақтада температураның алдыңғы өлшеуден кем дегенде бір градусқа жоғарылауы байқалған жағдайда ауа соруды жүргізу арқылы, өздігінен қызудың жеке ошағы табылған жағдайда – қызған шитті мақтаны, сонымен қатар көрші учаскелердегі шитті мақтаны алып тастау арқылы өздігінен қызуды жою ш а р л а р ы қ о л д а н ы л а д ы ;

19) судың өтіп кетуі және шитті мақтаның ылғалданғаны байқалған жағдайда ылғалдану тереңдігін анықтау үшін көмбеде саңылау (құдық) жасап, ылғалданған шитті мақтаны алып, оны кептіру қажет.

3. Шитті мақтаның орташа талшықты сорттарын өңдеу тәртібі

6. Мақта тазалау зауытында:

- 1) кемінде бір мақта қабылдау пункті;
- 2) шитті мақтаны талшықты мақта етіп бастапқы өңдеу жөніндегі технологиялық операцияларды жүзеге асыруға арналған жабдық;
- 3) т а р а з ы ж а б д ы ғ ы ;
- 4) желдеткіш жабдығы;
- 5) тиеу-түсіру механизмдері;
- 6) өрт сөндіру құралдары;
- 7) мақтаның сапасын айқындауға арналған өндірістік-технологиялық з е р т х а н а ;
- 8) мақта сақтауға арнайы бөлінген орын болады.

7. Шитті мақтаны кептіру процесі:

- 1) кептірудің технологиялық процесі шитті мақтаны тазалауға дайындау үшін , тұқымды дженирлеу мен линтерлеу үшін жүргізіледі;
- 2) зауыт сыртындағы және зауыт жанындағы кептіру-тазалау цехы және мақта зауытының тазалау цехы жылуды бақылау, шитті мақтаны тасымалдау және жеткізу жүйелері бар кептіру жабдығының екі жиынтығын қамтиды;
- 3) кептіргіштерді жылумен жабдықтау сұйық немесе газ тәрізді отынмен жұмыс істейтін жылу генераторларынан жүзеге асырылады. Барлық типті жылу генераторлары бақылау-есептеу құралдарымен және қауіпсіздік автоматикасымен қамтамасыз етіледі;
- 4) кептіргішке қосылған газжүргіш түзу (иірімі жоқ), кесіндісінің аумағы 0,5 м² және ұзындығы 8-10 м болуы, оның от жағу мұржасы, желілік (жылулық) кеңею компенсаторы және жарылу клапаны болады;
- 5) шитті мақтаны тасымалдау және жеткізу жүйесі кептіргіштердің дәйекті және қатар жұмыс істеуін қамтамасыз етеді;
- 6) шитті мақтаны кептіру процесі қалыпты өтуі үшін мақтакептіргіш жабдықтың жылумен қамтамасыз ету құралдары мынадай талаптарға сай болуы

т и і с :

жылу генераторларының жылытылатын барлық элементтері мен буындары жылудан оқшауланған болуы тиіс;

жылу генераторының қорабындағы ауа кіргізетін терезелердің жалюзилері қажетті (жанармайдың жану өнімдерімен араласуға) атмосфералық ауаның кіруін шектемейді;

7) мақта кептіру жабдығының жұмыс тәртібі шитті мақтаның сортына, бастапқы және тиісті ылғалдылығына, сондай-ақ жабдықтың өнімділігіне қарай белгіленеді;

8) зауыттың тазалау цехына кептіруге түсетін шитті мақтаның ылғалдылығы 14 % - дан аспайды;

9) өңдеудің оңтайлы сапалы көрсеткіштеріне қол жеткізу үшін тазалануы қиын шитті мақта мақта зауытының тазалау цехында: бірінші сорттар – 7,0-8,0, ал одан төмен сорттар – 8,0-9,0 % ылғалдылыққа дейін кептірілуі тиіс;

10) ылғалдылығына талдау жүргізу үшін шитті мақтаның кептіргенге дейінгі және кептіргеннен кейінгі сынамалары кептіргіштер жұмыс істеп тұрған әр екі сағат сайын әр партиядан алынып отырады.

8. Шитті мақтаны тазалау процесі:

1) шитті мақтаны тазалауды селекциялық және өндірістік сортына, бастапқы ластануы мен ылғалдылығына, джинирлеу алдында шитті мақтаны ылғалдандыруды пайдалануға байланысты оңтайлы ылғалдылыққа дейін кептіргеннен кейін жүзеге асырады;

2) шитті мақтаны арамшөп қоспаларынан тиімді тазалауға және талшық кемшіліктерінің неғұрлым аз болуына кептіргеннен кейін (тазалауға дейін) шитті мақтаның ылғалдылығын осы Қағидаларға 4-қосымшада келтірілген көрсеткіштерге жеткізген кезде қол жеткізіледі;

3) машиналардың жұмыс органдарының бүлінуін және шитті мақтаның тұтануын болдырмау мақсатында аулалық және цехаралық пневмотасымалдағыш қондырғылардың сепараторлары алдына ауыр қоспаларды желілік аулағыштар орнатылады;

4) шитті мақтадан арамшөп қоспаларын бөлу үшін тазалау цехында өңдеудің технологиялық процесіне екі түрлі тазалағыштар қосылады: тікенді жұмыс органдарымен – майда қоқысты бөлу үшін және аратәріздес – ірі қоқысты бөлу үшін;

5) шитті мақтаны тазалау жоспарларын таңдау оның бастапқы ластануына, селекциялық және өндірістік сортына байланысты, мақта талшығын соңынан тазалаумен байланыстыра отырып, жүргізіледі;

6) сыныбына, сортына және селекциясына байланысты шитті мақтаны тікенді және аратәріздес барабандарда тазалау еселігі осы Қағидаларға 5-қосымшада

келтірілген көрсеткіштерге сай болуы тиіс;

7) бүкіл технологиялық процесінің жалпы тазалау әсері осы Қағидаларға 6-қосымшада келтірілген шектерде болуы тиіс;

8) егер технологиялық процесінің нақты жалпы тазалау әсері жол берілетін ең төменгі көрсеткіштен төмен болса, онда тазалау жабдығының техникалық жағдайын және оның герметикасын тексеру қажет.

9. Шитті мақтаны джинирлеу:

1) кептіру мен тазалаудың кезекті сатысынан өткеннен кейін шитті мақта джинирлеуге – талшықты тұқымнан ажырату процесіне ұшырайды;

2) орташа талшықты шитті мақтаның барлық өндірістік сорттары аратәріздес д ж и н д е р д е ө н д е л е д і ;

3) аратәріздес джиндер талшық тазалағыш, қыспақтық, тасымалдағыш және қосалқы жабдықпен кешенде джиндердің санына және жабдықтау таңбасына байланысты батареяларға топталады;

4) аратәріздес джиндердің өнімділігі шитті мақтаның селекциялық және өндірістік сорттарына қарай жабдықтың өнімділігімен регламенттеледі;

5) тұқымдық шитті мақта үшін джинирлеудің жеңілдетілген режимі белгіленеді – бір араға сағатына 7 килограммнан (бұдан әрі – кг) көп емес;

6) аратәріздес джин шитті мақтаны арамшөпті қоспалардан тазалауға және оны джинирлеу процесі жүзеге асырылатын джиннің жұмыс камерасына қажетті көлемде біркелкі жіберуге арналған қоректендіргішпен бірге пайдаланылады;

7) джинерлеу алдындағы шитті мақтаның ластануы осы Қағидаларға 7-қосымшада келтірілген көрсеткіштерге сай болуы тиіс;

8) джиндердің жұмысы кемшілігі барынша аз, сапасы жоғары талшық алуды, түктілігі бойынша біркелкі тұқым алуды, талшықтың барынша көп шығуын қ а м т а м а с ы з е т у і т и і с .

10. Орташа талшықты сорттардың мақта талшығын тазалау:

1) талшықты арамшөп қоспаларынан және ақаулардан тазалау мақсатында аратәріздес джинирлеу зауыттарында тура ағымды талшық тазалағыштарды қ о л д а н а д ы ;

2) қиын тазаланатын сорттардың талшығын қосымша тазалау үшін, сонымен қатар алғашқы ластануы жоғары болған шитті мақтаны өңдеу кезінде конденсорлық типті талшық тазалағыштар қолданылады;

3) талшықты тазалау жоспары джиндерге түсетін шитті мақтаның алғашқы ластануы және талшықтың өндірістік сорт көрсеткіштеріне қарай белгіленеді;

4) егер ақаулар мен арамшөп қоспалары болуының таңдалып алынған мәндеріне қол жеткізілмеген жағдайда, талшық тазалағыштардың саңылауларын, ажыратқыштарын және аэродинамикалық режимін тексеріп, табылған а у ы т қ у л а р д ы ж о ю қ а ж е т .

11. Орташа талшықты сорттардың тұқымдарын өңдеу және сақтау:

1) аратәріздес джинирлеу мақта тазалау зауытында тұқымды өңдеу технологиясы тұқымды бөтен қоспалардан тазартуды (бірінші линтерлеуден бұрын), оны екі рет линтерлеуді, тұқымды өлшеуді және пакеттеу алдында линтті тазалауды көздейді;

2) МЕМСТ 30446-95, 30447-95, 30448-95, 30449-95, 30450-95, 30451-96, 30452-95, 30453-95 «Техникалық мақта тұқымы» және МЕМСТ 21820.3-76 «Мақта тұқымы. Ластануын, механикалық бүлінуін, қалдық түктілігін және қызғандығын айқындау әдістері» бойынша қолданыстағы Қазақстан Республикасының белгіленген ұлттық стандарттарына сәйкес келмейтін тұқымдар аратәріздес джиндерден кейін, линтерлеуге дейін тасымалдау бағытында торлы тазалағышта немесе тұқым тазалағыш қондырғыда арамшөпті қоспалардан тазартудан өтеді;

3) линттелгеннен кейін линт пневматикалық линттазалағышта тазаланады;

4) линтерлердің әр батареясынан алынған линт конденсорға жіберіліп, одан соң батареялық линттазалағышта тазаланады және пакетке салынады;

5) линттелгеннен кейін тұқым автоматты таразыда өлшенуі тиіс;

6) линт және тұқым сапасы Қазақстан Республикасының қолданыстағы ұлттық стандарттарының және мемлекетаралық Өз РСТ 645-95 «Мақта линті. Техникалық шарттар» және МЕМСТ 23577-79 «Тұқымдық мақта-шикізат. Техникалық шарттар» техникалық талаптарына сәйкес болуы тиіс.

7) линтерлік цехтардан қысқа уақыт сақтау орындарына тұқым винтті конвейерлермен немесе вентилятордан, циклоннан, вакуум-клапаннан және ұзындығы 60 м-ге дейінгі құбырдан пневмотасымалдағыш қондырғылармен тасымалданады;

8) қысқа уақыт сақтау орындарында тұқымды селекциялық және өндірістік сорттары бойынша бөлек жинау қамтамасыз етіледі. Сақтау және тиеп жөнелту кезінде сорттардың араласуына жол берілмейді;

9) ылғалдылығы 10-11%-дан жоғары тұқымды жинау алаңқайларда немесе мәжбүрлі ауа алмасу жүйелерімен жабдықталған қоймаларда жүргізіледі;

10) тұқымды қысқа уақыт сақтау: тұқымды төккен кезде ашық алаңқайларда; механикаландыру құралдарының жартылай стационарлық кешенімен жабдықталған еден үлгісіндей қоймаларда; механикаландырылған қоймалар блогының көмегімен жүргізіледі.

Ескерту. 11-тармаққа өзгеріс енгізілді - ҚР Үкіметінің 23.07.2013 № 735 қаулысымен.

4. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында тазалау тәртібі

12. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында өңдеу арнайы цехта жүргізіледі. Өңдеудің технологиялық процесі талшықты үлік пен мақта мамығының ағымдары бойынша құрылады, бұл ретте иірілген талшық алу үшін талшықты үлік регенарациялық машинада өңделеді.

13. Талшықты қалдықтарды мақта зауытында тазалау талшықты материалдарды тазалағыштарда жүргізіледі, сондай-ақ талшық регенераторлары қ о л д а н ы л а д ы .

14. Талшық тазалағыштар мен талшық конденсорларының талшықты қалдықтары олардан талшықты регенерациялау мақсатында тазаланады. Регенерацияланған талшық шитті мақта өңдеудің негізгі ағымына қайта оралады.

15. Мақта зауытының қалдықтарынан алынған өнім 6015-72 "Мақта зауыттарының талшықты қалдықтары. Техникалық шарттары" МЕМСТ-ке сәйкес, сапа көрсеткіштеріне сай болуы тиіс.

16. Зертханалық талдау жүргізгеннен кейін талшықты қалдықтардан бөлінген талшықты үлік, мақта мамығы тиісті сорттар, типтер және топтар бойынша кіріске алынады.

5. Мақта зауыттары шығаратын мақта талшығын, мақта линтін және талшықты қалдықтарды тығыздау тәртібі

17. Мақта тазалау зауыттары шығаратын талшықты материалдар 3152-79 " Мақта талшығы. Буу, таңбалау, тасымалдау және сақтау" МЕМСТ-ке сәйкес б у м а л а р ғ а т ы ғ ы з д а л у ы т и і с .

18. Пресс цехтары талшықтар мен линттер үшін талшықты массаның буманың ұзына бойына біркелкі таратылуын қамтамасыз ететін конденсорлармен , талшықты ылғалдататын, талшық әперетін және талшықты материалдардың барлық түрлерін бумаларға бөлек тығыздауға арналған гидроқыспақты қондырғылармен жабдықталады. Талшықты қалдықтар жеке орындарда орнатылған қыспақтарда тығыздалуы тиіс.

19. Ылғалдылығы 7 %-дан төмен мақта талшығын тығыздау алдында РСТ Өз 634-95 "Мақта талшығы. Ылғалдың салмақ қатынасын анықтау әдістері" көрсетілген нормаларға дейін жасанды ылғалдандыруға жатады.

20. Талшықтар мен мақта линтін тығыздау кемінде 4800 килоНьютон күшпен гидравликалық қыспақтарда жүргізіледі. Талшықты қалдықтарды тығыздау осындай қыспақтарда және қуаты төмен қыспақтарда жүргізіледі.

21. Талшықты және мақта линтін, талшықты қалдықтарды тығыздаған кезде, араласу немесе талшықты материалдардың бір түрі басқа бумаға қосылу мүмкіндігін толығымен болдырмайтын шаралар қолданылуы тиіс.

22. Барлық қыспақ қондырғыларында қыспақ жәшігіне нығыздалған

талшықты материалдың санын көрсететін дұрыс сілтегіштер болуы тиіс.

23. Бумаларды өлшеу тығыздау цехында немесе оларды қатарлап жинау орнына апарар жолда жүргізіледі. Өлшеу нәтижесі 0,2 кг дейін дәлдікпен т і р к е л е д і .

24. Мақта өнімі бумаларын шанду үшін 3152-79 "Мақта талшығы. Буу, таңбалау, тасымалдау және сақтау" МЕМСТ талаптарына сай болат таспаны, төмен көміртекті сымды, беріктігі жоғары сымды қолданады.

25. Салмағын өлшеп, таңбалағаннан кейін дайын бумалар цех ішіндегі көлікпен тиеу алаңқайына жіберіліп, ол жерде соңынан тиеп жөнелту үшін автотиегіштер көмегімен партиялар бойынша қатарланады.

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
1-қосымша

Бөлек жинақтау және сақтау үшін шитті мақта ылғалдылығының градациясы

Шитті мақта сорты	Жинау түрі	Ылғалдылығы, %	Жинау түрі	Ылғалдылығы, %
I	қолмен	9-ға дейін	машинамен	11-ге дейін
II	қолмен	10-ға дейін	машинамен	11-ге дейін
III	қолмен	11-ге дейін	машинамен	18-ге дейін
IV			машинамен	20-ға дейін
V				20-дан жоғары

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
2-қосымша

Шөккенге дейін көмбе қалаудың жол берілетін биіктігі

Шитті мақта сорты	Шитті мақтаның ылғалдылығы, %	Көмбені қалау биіктігі, м,		Типті алаңдағы шитті мақтаның жобалық салмағы, т
		ауаны сороды қолданбағанда	ауаны сороды қолданғанда	
I	9-ға дейін	8	-	400
	9,1-12,0	-	8	350
	12,1-14,0	-	7	300
	14-тен жоғары	-	6	250
	10-ға дейін	8	-	370

II	10,1-13,0	-	8	300
	13,1-16,0	-	7	250
	16 жоғары	-	6	200
III	11-ге дейін	7	-	350
	11,1-15,0	-	7	300
	15,1-18,0	-	6	250
	18 жоғары	-	6	230
IV	13-ке дейін	6	-	300
	13,1-17,0	-	5	250
	17,1-20,0	-	4	200
V	20,1-22,0	-	3	150

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
3-қосымша

Көмбеден профилактикалық ауа соруды жүргізу мерзімдері

Шитті мақтаның ылғалдылығы, %	Профилактика (ауа сору) қай күннен бастап жүргізіледі			А у а н ы ң салыстырмалы ылғалдылығы, %-дан артық емес
	Көмбені аяқтағаннан кейін бірінші	Біріншіден кейін мынадай күн аралықпен екінші	Одан кейінгілер мынадай күн аралықпен	
I және II сортты шитті мақтаны сақтау кезінде				
12,0-14,0	7-10	10	15	75
14,1-16,0	5-8	8	12	80
16,1 және жоғары	5	5	8	85
III-V сортты шитті мақтаны сақтау кезінде				
13,0-15,0	7-10	10	15	75
15,1-18,0	5-8	8	10	85
18,1 - 22,0	3-5	5	8	95
22,1 және жоғары	3-4	5	7	95

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
4-қосымша

Кептіру жабдығына жіберуге дейінгі шитті мақтаның ұсынылатын ылғалдылығы, %

Шитті мақтаның өнеркәсіптік сорттары	Мақтаның селекциялық сорттары	
	қалыпты тазаланатын	қиын тазаланатын
I - II	8-9	7-8

III - IV	9-10	8-9
----------	------	-----

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
5-қосымша

Орташа талшықты шитті мақтаны тікенді және ара тәріздес барабандарда тазалаудың ұсынылатын еселігі

Сыныбы	Сорты	Ластануы, %-дан артық емес	Селекциясы	
			қалыпты тазаланатын	қиын тазаланатын
1	I	3,0	8Т	16Т
	II	5,0	8Т	16Т +2А
	III	8,0	16Т +2А	32Т +4А
	IV	12,0	24Т +2А	40Т +2А
2	I-II-III	12,0	24Т +4А	40Т +6А
	IV	16,0	24Т +2А	40Т +4А
3	I-II-III	18,0	24Т +4А	40Т +6А
	IV	20,0	24Т +2А	40Т +4А
	V	22,0	24Т +2А	32Т +2А

Ескертпе: Т – тікенді барабан, А – ара тәріздес барабан, әріптердің жанындағы сандар – тазалау процесіне қосылатын барабандар саны.

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
6-қосымша

Орташа талшықты шитті мақтаны тазалаудың технологиялық процесінің тазалау әсерлері

Шитті мақтаның бастапқы ластануы, %	Селекциясы	
	қалыпты тазаланатын	қалыпты тазаланатын
	тазалау әсерлері, %	
3,0 дейін	73 дейін	70 дейін
3,1-5,0	74-84	68-80
5,1-8,0	84-90	76-85
8,1-16,0	85-90	78-85
16,1-18,0	89-90	81-83
18,1-20,0	87-88	80-82
20,1-22,0	85-86	75-77

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
7-қосымша

Шитті мақтаның джинирлеу алдындағы ластануы көрсеткіші

Шитті мақта		
сыныбы	сорты	джинирлеу алдындағы ластануы (джиннің науасынан), %-дан артық емес
1	I	0,8/0,9
1	II	0,8/1,0
1	III	0,8/1,2
1	IV	1,2/1,8
2	I	1,0/1,5
2	II	1,0/1,5
2	III	1,2/1,8
2	IV	1,6/2,4
3	I	1,6/2,4
3	II	1,6/2,4
3	III	1,8/3,0
3	IV	2,4/3,6
3	V	3,0/5,0

Ескертпе. Алымда – қалыпты тазаланатын селекцияларға, бөлгіште – қиын тазаланатын селекцияларға арналған мәліметтер.

Шитті мақтаны мақта талшығы
етіп бастапқы өңдеудің технологиялық
процесін ұйымдастыру қағидаларына
8-қосымша

Шитті мақтаны өңдеудің ұсынылған режимдері кезіндегі талшықтың болжамды сапасының мәні

Шитті мақта			Талшық	
сыныбы	сорты	бастапқы ластануы, %-дан артық емес	ақаулар мен арамшөпті қоспалардың салмақтық үлесі, %-дан артық емес	с о р т - с ы н ы б ы , төмен емес
1	I	3,0	2,0/2,5	I-жоғ/I-жақ
1	II	5,0	2,5/3,5	II-жоғ/II-жақ
1	III	8,0	4,0/5,5	III-жақ/III-орт
1	IV	12,0	6,0/8,5	IV-жақ/IV-орт
2	I	10,0	2,5/4,0	I-жақ/I-кәд

2	II	10,0	3,5/5,5	II-жак/II-кәд
2	III	12,0	4,0/7,5	III-жак/III-кәд
2	IV	16,0	6,0/10,0	IV-жак/IV-кәд
3	I	16,0	3,0/5,5	I-орт/I-лас
3	II	16,0	4,5/7,0	II-орт/II-лас
3	III	18,0	5,5/10,0	III-орт/III-лас
3	IV	20,0	8,5/14,0	IV-орт/IV-лас
3	V	22,0	10,5/16,0	V-орт/V-лас

Ескертпе. Алымда – қалыпты тазаланатын селекцияларға, бөлгіште – қиын тазаланатын селекцияларға арналған мәліметтер.

© 2012. Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінің «Қазақстан Республикасының Заңнама және құқықтық ақпарат институты» ШЖҚ РМК