

**Шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру қағидаларын бекiту туралы**

***Күшін 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 шiлдедегi Заңының 6-бабының 4) тармақшасын iске асыру мақсатында Қазақстан Республикасының Үкiметi **ҚАУЛЫ ЕТЕДI:**

      1. Қоса берiлiп отырған Шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру қағидалары бекiтiлсiн.

      2. Осы қаулы алғашқы ресми жарияланғанынан кейiн күнтiзбелiк он күн өткен соң қолданысқа енгiзiледi.

*Қазақстан Республикасының*

*Премьер-Министрi К. Мәсімов*

Қазақстан Республикасы

Үкіметінің

2011 жылғы 16 желтоқсандағы

№ 1603 қаулысымен

бекітілген

 **Шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру қағидалары**

 **1. Жалпы ережелер**

      1. Осы Шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру қағидалары (бұдан әрi – Қағидалар) "Мақта саласын дамыту туралы" Қазақстан Республикасының 2007 жылғы 21 шiлдедегi Заңына сәйкес әзiрлендi және шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру тәртiбiн айқындайды.

      2. Осы Қағидаларда пайдаланылатын негiзгi ұғымдар:

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

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

      3) мақта қабылдау пунктi – шиттi мақтаны қабылдауға, сақтауға және беруге арналған арнаулы құрылыс;

      4) мақта өңдеу ұйымы – меншiк құқығында мақта тазалау зауыты бар, мақта қолхаттарын бере отырып, қойма қызметі жөнiнде қызметтер көрсететiн заңды тұлға;

      5) мақтаның сапасы – стандарттау жөнiндегi нормативтiк құжаттардың талаптарына сәйкестiгiн айқындайтын мақтаның тұтыну қасиеттерiнiң жиынтығы;

      6) мақта тазалау зауыты – шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеуге арналған арнаулы құрылыс;

      7) мақта талшығы – шиттi мақтаны бастапқы өңдеу кезiнде алынатын негiзгi өнiм;

      8) мақта талшығы бумасы – стандарттау жөнiндегi техникалық регламенттер мен нормативтiк құжаттардың талаптарын сақтай отырып, шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеу нәтижесiнде алынған мақта талшығының ерекше тәсілмен нығыздалған белгiлi бiр көлемi;

      9) мақта талшығы сапасының паспорты – мақта талшығы сапасының нақты көрсеткiштерiн және олардың стандарттау жөнiндегi нормативтiк құжаттар және (немесе) келiсiм-шарттар талаптарына сәйкестiгiн куәландыратын құжат;

      10) мақта тұқымы – шиттi мақтаны бастапқы өңдеу кезiнде алынған мақта жемiсi;

      11) шиттi мақта – тұқымы ажыратылмаған талшық;

      12) шиттi мақтаны өңдеудiң жанама өнiмдерi – тұқым, линт, талшықты қалдықтар (құрамында үлiк және мамық бар);

      13) шиттi мақта партиясы – сапасы туралы бiр ғана ілеспе құжатпен ресiмделген, селекциялық және өндiрiстiк сорты, түрі мен сыныбы бiр шиттi мақта көлемi;

      14) шиттi мақтаны сақтау – шиттi мақтаны қабылдау, сақтау және беру жөнiндегi технологиялық операциялар кешенi;

      15) шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеу – шиттi мақтаны қабылдау, сақтау, тазалау және беру; мақта талшығы мен мақта тұқымын сақтау, беру жөнiндегi технологиялық операцияларды қамтитын, мақта өңдеу ұйымдары жүзеге асыратын қызмет.

 **2. Шиттi мақтаны қабылдау және сақтау тәртiбi**

      3. Шиттi мақтаны қабылдау зауыт жанында және зауыттан тыс орналасқан мақта қабылдау пункттерiнде жүргiзiледi.

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

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

      2) таразы жабдығы;

      3) желдеткiш жабдығы;

      4) шиттi мақтаның сынамаларын iрiктеуге және сапасын анықтауға арналған зертхана жабдығы;

      5) тиеу-түсiру механизмдерi;

      6) өрт сөндiру құралдары болуы тиiс.

      5. Шиттi мақтаны сақтау мынадай жағдайларда жүзеге асырылады:

      1) шиттi мақта өңдеу басталғанға дейiн арнайы сипаттағы ашық алаңқайларда брезентпен жабылған көмбелерде, қоймаларда және қалқалар астында селекциялық, өндiрiстiк сорттар мен сыныптар бойынша бөлек-бөлек партиялармен сақталады және жиналады. Шиттi мақтаны танаптардың жиегiнде және бейiмделмеген басқа алаңқайларда сақтауға жол берiлмейдi;

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

      3) ылғалдылығы 20 %-дан артық шиттi мақта кептiру-тазалау цехына жақын жинақталады, өйткенi жедел кептiруге және жылдам өңдеуге жатады, ылғалдылығы 14 %-ға дейiнгi шиттi мақтаны тазалау цехы аймағында орналастыру қажет;

      4) шиттi мақтаны жинауға арналған көмбе алаңқайларының биiктiгi жер деңгейiнен 40 сантиметр (бұдан әрi – см) және қатты (асфальт немесе бетон) жабынды болуы керек. Көмбе алаңқайының мөлшерi 25х14 метр (бұдан әрi – м) болуы тиiс, жауын суын кетiруге арналған науамен қамтамасыз ету мақсатында бетiнiң ортасы жер бетiнен 5-7 см көтерiлуi тиiс. Вентиляция туннельдерiн қазған кезде дұрыс бағытты қамтамасыз ету үшiн көмбе алаңқайының ортасына бойлық жолақ салынады;

      5) шиттi мақтаны алаңқайларда көмбелеу жауынсыз күнi үйiп жүргiзiледi, жауынды күндерi көмбелеуді жүргiзуге болмайды. Көмбе алаңқайына төгiлетiн шиттi мақта қопсытылуы және алаңқайдың жалпы бетi бойынша тегiс қабатта орналасуы тиiс;

      6) сортына және ылғалдылығына байланысты шиттi мақтаны көмбелерге қалау биiктiгi (ол шөккенге дейiн) осы Қағидаларға 2-қосымшада көрсетiлген мөлшерлерден аспауы тиiс;

      7) көмбенiң тығыздалатын шеттерi үнемi көмбе ортасының деңгейiнен төмен болуы тиiс. Шиттi мақтаны тәулiктiк қалаудың жол берiлетiн нормасы – 60-65 тоннадан артық емес;

      8) көмбелердi қалауды биiктiгi 2-2,5 м күмбез тәрiздес төбешiкпен аяқтайды;

      9) шиттi мақта қалыптастырылып, шөккеннен кейiн көмбенiң бүйірлері мен шеттерін тарау жүргiзiледi;

      10) ашық алаңқайларда сақтаулы шиттi мақтаны жабу үшiн 8,5х7 және 10х20 м мөлшерлiк брезенттер пайдаланылады. Көмбелерде сақтаулы тұқымдық шиттi мақта жаңа брезенттермен және бiрiншi санаттағы брезенттермен жабылуы тиiс;

      11) шиттi мақтаның ылғалдылығы қалыпты көмбесiн құру аяқталғаннан кейiн 8-10 күн және ылғалдылығы жоғары көмбесiн құру аяқталғаннан кейiн 3-5 күн өткен соң енi 0,8-1,0 м биiктiгi 1,8-2,0 м бойлық ұзын бiр туннель қазу керек. Туннельдi туннельқазғыш машинамен немесе қолмен көмбе жинақталған және қажетінше шөккен соң, оның бойлық өзегi бойынша қазады;

      12) партияларда сақталатын ылғалдылығы орташа шиттi мақтаның температурасын 5 күнде бiр рет, ал ылғалдылығы жоғары шиттi мақта партияларында – әр 3 күн сайын өлшейдi;

      13) жылы мезгiлде (қыркүйек-қазан) дайындалған шиттi мақтаның қалыпты температурасы деп 300 о С аспайтын температура есептеледi (көмбе iшiнде);

      14) сақтаулы шиттi мақта партияларында температура 30о С-дан жоғары екенi (бiрiншi өлшегенде) немесе алдыңғы өлшегеннен кейiн (сол бiр нүктеде) оның 2-3о С жоғарылағаны байқалған жағдайда жедел түрде көмбеден ылғал ауаны сорып алу арқылы мәжбүрлi суыту жүргiзiледi;

      15) ауаны сору туннельдерден жүргiзiледi, жинақталған шиттi мақтаның ылғалдылығына және ауаның салыстырмалы ылғалдылығына қарай көмбеден ауа сорудың жобалы мерзiмдерi осы Қағидаларға 3-қосымшада келтiрiлген;

      16) шиттi мақтаны жинақтау кезiнде профилактика ретiнде ауа сору кезiнде қондырғы жұмысының ұзақтығы 6-8 сағаттан кем болмауы тиiс;

      17) шиттi мақта өздiгiнен қызған жағдайда көмбеден ауа сору өлшенетiн сегiз нүктеден алынған шиттi мақтаның температурасы қоршаған ауа температурасына жеткенге дейiн жүргiзiледi;

      18) шиттi мақтада температураның алдыңғы өлшеуден кем дегенде бiр градусқа жоғарылауы байқалған жағдайда ауа соруды жүргiзу арқылы, өздiгiнен қызудың жеке ошағы табылған жағдайда – қызған шиттi мақтаны, сонымен қатар көршi учаскелердегi шиттi мақтаны алып тастау арқылы өздiгiнен қызуды жою шаралары қолданылады;

      19) судың өтiп кетуi және шиттi мақтаның ылғалданғаны байқалған жағдайда ылғалдану тереңдiгiн анықтау үшiн көмбеде саңылау (құдық) жасап, ылғалданған шиттi мақтаны алып, оны кептiру қажет.

 **3. Шиттi мақтаның орташа талшықты сорттарын өңдеу тәртiбi**

      6. Мақта тазалау зауытында:

      1) кемiнде бiр мақта қабылдау пунктi;

      2) шиттi мақтаны талшықты мақта етiп бастапқы өңдеу жөнiндегi технологиялық операцияларды жүзеге асыруға арналған жабдық;

      3) таразы жабдығы;

      4) желдеткiш жабдығы;

      5) тиеу-түсiру механизмдерi;

      6) өрт сөндiру құралдары;

      7) мақтаның сапасын айқындауға арналған өндiрiстiк-технологиялық зертхана;

      8) мақта сақтауға арнайы бөлiнген орын болады.

      7. Шиттi мақтаны кептiру процесi:

      1) кептiрудiң технологиялық процесi шиттi мақтаны тазалауға дайындау үшiн, тұқымды джинирлеу мен линтерлеу үшiн жүргiзiледi;

      2) зауыт сыртындағы және зауыт жанындағы кептiру-тазалау цехы және мақта зауытының тазалау цехы жылуды бақылау, шиттi мақтаны тасымалдау және жеткiзу жүйелерi бар кептiру жабдығының екі жиынтығын қамтиды;

      3) кептiргiштердi жылумен жабдықтау сұйық немесе газ тәрiздi отынмен жұмыс iстейтiн жылу генераторларынан жүзеге асырылады. Барлық типтi жылу генераторлары бақылау-есептеу құралдарымен және қауiпсiздiк автоматикасымен қамтамасыз етiледі;

      4) кептiргiшке қосылған газжүргiш түзу (иiрiмi жоқ), кесiндiсiнiң аумағы 0,5 м2және ұзындығы 8-10 м болуы, оның от жағу мұржасы, желілік (жылулық) кеңею компенсаторы және жарылу клапаны болады;

      5) шиттi мақтаны тасымалдау және жеткiзу жүйесi кептiргiштердiң дәйектi және қатар жұмыс iстеуiн қамтамасыз етеді;

      6) шиттi мақтаны кептiру процесi қалыпты өтуі үшiн мақтакептiргiш жабдықтың жылумен қамтамасыз ету құралдары мынадай талаптарға сай болуы тиiс:

      жылу генераторларының жылытылатын барлық элементтерi мен буындары жылудан оқшауланған болуы тиiс;

      жылу генераторының қорабындағы ауа кiргiзетiн терезелердiң жалюзилерi қажеттi (жанармайдың жану өнiмдерiмен араласуға) атмосфералық ауаның кiруiн шектемейді;

      7) мақта кептiру жабдығының жұмыс тәртiбi шиттi мақтаның сортына, бастапқы және тиiстi ылғалдылығына, сондай-ақ жабдықтың өнiмдiлiгiне қарай белгiленедi;

      8) зауыттың тазалау цехына кептiруге түсетін шиттi мақтаның ылғалдылығы 14 %-дан аспайды;

      9) өңдеудiң оңтайлы сапалы көрсеткiштерiне қол жеткізу үшiн тазалануы қиын шиттi мақта мақта зауытының тазалау цехында: бiрiншi сорттар – 7,0-8,0, ал одан төмен сорттар – 8,0-9,0 % ылғалдылыққа дейiн кептiрiлуi тиiс;

      10) ылғалдылығына талдау жүргiзу үшiн шиттi мақтаның кептiргенге дейiнгi және кептiргеннен кейiнгi сынамалары кептiргiштер жұмыс істеп тұрған әр екi сағат сайын әр партиядан алынып отырады.

      8. Шиттi мақтаны тазалау процесi:

      1) шиттi мақтаны тазалауды селекциялық және өндiрiстiк сортына, бастапқы ластануы мен ылғалдылығына, джинирлеу алдында шиттi мақтаны ылғалдандыруды пайдалануға байланысты оңтайлы ылғалдылыққа дейiн кептiргеннен кейiн жүзеге асырады;

      2) шиттi мақтаны арамшөп қоспаларынан тиiмдi тазалауға және талшық кемшіліктерінің неғұрлым аз болуына кептiргеннен кейiн (тазалауға дейiн) шиттi мақтаның ылғалдылығын осы Қағидаларға 4-қосымшада келтiрiлген көрсеткiштерге жеткiзген кезде қол жеткізіледi;

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

      4) шиттi мақтадан арамшөп қоспаларын бөлу үшiн тазалау цехында өңдеудiң технологиялық процесiне екi түрлi тазалағыштар қосылады: тiкендi жұмыс органдарымен – майда қоқысты бөлу үшiн және аратәрiздес – iрi қоқысты бөлу үшiн;

      5) шиттi мақтаны тазалау жоспарларын таңдау оның бастапқы ластануына, селекциялық және өндiрiстiк сортына байланысты, мақта талшығын соңынан тазалаумен байланыстыра отырып, жүргiзiледi;

      6) сыныбына, сортына және селекциясына байланысты шиттi мақтаны тiкендi және аратәрiздес барабандарда тазалау еселiгi осы Қағидаларға  5-қосымшада келтiрiлген көрсеткiштерге сай болуы тиiс;

      7) бүкіл технологиялық процестiң жалпы тазалау әсерi осы Қағидаларға 6-қосымшада келтiрiлген шектерде болуы тиiс;

      8) егер технологиялық процесінiң нақты жалпы тазалау әсерi жол берiлетiн ең төменгі көрсеткiштен төмен болса, онда тазалау жабдығының техникалық жағдайын және оның герметикасын тексеру қажет.

      9. Шиттi мақтаны джинирлеу:

      1) кептiру мен тазалаудың кезектi сатысынан өткеннен кейiн шиттi мақта джинирлеуге – талшықты тұқымнан ажырату процесiне ұшырайды;

      2) орташа талшықты шиттi мақтаның барлық өндiрiстiк сорттары аратәрiздес джиндерде өңделедi;

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

      4) аратәрiздес джиндердiң өнiмдiлiгi шиттi мақтаның селекциялық және өндiрiстiк сорттарына қарай жабдықтың өнiмдiлiгiмен регламенттеледi;

      5) тұқымдық шиттi мақта үшiн джинирлеудiң жеңiлдетiлген режимi белгiленедi – бiр араға сағатына 7 килограммнан (бұдан әрi – кг) көп емес;

      6) аратәрiздес джин шиттi мақтаны арамшөптi қоспалардан тазалауға және оны джинирлеу процесi жүзеге асырылатын джиннiң жұмыс камерасына қажеттi көлемде бiркелкi жiберуге арналған қоректендiргiшпен бiрге пайдаланылады;

      7) джинерлеу алдындағы шиттi мақтаның ластануы осы Қағидаларға 7-қосымшада келтiрiлген көрсеткiштерге сай болуы тиiс;

      8) джиндердiң жұмысы кемшілігі барынша аз, сапасы жоғары талшық алуды, түктiлiгi бойынша бiркелкi тұқым алуды, талшықтың барынша көп шығуын қамтамасыз етуi тиiс.

      10. Орташа талшықты сорттардың мақта талшығын тазалау:

      1) талшықты арамшөп қоспаларынан және ақаулардан тазалау мақсатында аратәрiздес джинирлеу зауыттарында тура ағымды талшық тазалағыштарды қолданады;

      2) қиын тазаланатын сорттардың талшығын қосымша тазалау үшiн, сонымен қатар алғашқы ластануы жоғары болған шиттi мақтаны өңдеу кезiнде конденсорлық типтi талшық тазалағыштар қолданылады;

      3) талшықты тазалау жоспары джиндерге түсетiн шиттi мақтаның алғашқы ластануы және талшықтың өндiрiстiк сорт көрсеткiштерiне қарай белгiленедi;

      4) егер ақаулар мен арамшөп қоспалары болуының таңдалып алынған мәндеріне қол жеткізілмеген жағдайда, талшық тазалағыштардың саңылауларын, ажыратқыштарын және аэродинамикалық режимiн тексерiп, табылған ауытқуларды жою қажет.

      11. Орташа талшықты сорттардың тұқымдарын өңдеу және сақтау:

      1) аратәрiздес джинирлеу мақта тазалау зауытында тұқымды өңдеу технологиясы тұқымды бөтен қоспалардан тазартуды (бiрiншi линтерлеуден бұрын), оны екi рет линтерлеудi, тұқымды өлшеудi және пакеттеу алдында линттi тазалауды көздейдi;

      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 бүлiнуiн, қалдық түктiлiгiн және қызғандығын айқындау әдiстерi» бойынша қолданыстағы Қазақстан Республикасының белгіленген ұлттық стандарттарына сәйкес келмейтін тұқымдар аратәрiздес джиндерден кейiн, линтерлеуге дейiн тасымалдау бағытында торлы тазалағышта немесе тұқым тазалағыш қондырғыда арамшөптi қоспалардан тазартудан өтедi;

      3) линттелгеннен кейiн линт пневматикалық линттазалағышта тазаланады;

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

      5) линттелгеннен кейiн тұқым автоматты таразыда өлшенуi тиiс;

      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) линтерлiк цехтардан қысқа уақыт сақтау орындарына тұқым винттi конвейерлермен немесе вентилятордан, циклоннан, вакуум-клапаннан және ұзындығы 60 м-ге дейiнгi құбырдан пневмотасымалдағыш қондырғылармен тасымалданады;

      8) қысқа уақыт сақтау орындарында тұқымды селекциялық және өндiрiстiк сорттары бойынша бөлек жинау қамтамасыз етiледi. Сақтау және тиеп жөнелту кезiнде сорттардың араласуына жол берiлмейдi;

      9) ылғалдылығы 10-11 %-дан жоғары тұқымды жинау алаңқайларда немесе мәжбүрлi ауа алмасу жүйелерiмен жабдықталған қоймаларда жүргiзiледi;

      10) тұқымды қысқа уақыт сақтау:

      тұқымды төккен кезде ашық алаңқайларда;

      механикаландыру құралдарының жартылай стационарлық кешенiмен жабдықталған еден үлгісіндей қоймаларда;

      механикаландырылған қоймалар блогының көмегiмен жүргiзiледi.

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

 **4. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында тазалау тәртiбi**

      12. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында өңдеу арнайы цехта жүргiзiледi. Өңдеудің технологиялық процесі талшықты үлiк пен мақта мамығының ағымдары бойынша құрылады, бұл ретте иiрiлген талшық алу үшiн талшықты үлiк регенарациялық машинада өңделедi.

      13. Талшықты қалдықтарды мақта зауытында тазалау талшықты материалдарды тазалағыштарда жүргiзiледi, сондай-ақ талшық регенераторлары қолданылады.

      14. Талшық тазалағыштар мен талшық конденсорларының талшықты қалдықтары олардан талшықты регенерациялау мақсатында тазаланады. Регенерацияланған талшық шиттi мақта өңдеудiң негiзгi ағымына қайта оралады.

      15. Мақта зауытының қалдықтарынан алынған өнiм 6015-72 "Мақта зауыттарының талшықты қалдықтары. Техникалық шарттары" МЕМСТ-ке сәйкес, сапа көрсеткiштерiне сай болуы тиiс.

      16. Зертханалық талдау жүргiзгеннен кейiн талшықты қалдықтардан бөлiнген талшықты үлiк, мақта мамығы тиiстi сорттар, типтер және топтар бойынша кiрiске алынады.

 **5. Мақта зауыттары шығаратын мақта талшығын, мақта линтiн және талшықты қалдықтарды тығыздау тәртiбi**

      17. Мақта тазалау зауыттары шығаратын талшықты материалдар 3152-79 "Мақта талшығы. Буу, таңбалау, тасымалдау және сақтау" МЕМСТ-ке сәйкес бумаларға тығыздалуы тиiс.

      18. Пресс цехтары талшықтар мен линттер үшiн талшықты массаның буманың ұзына бойына бiркелкi таратылуын қамтамасыз ететiн конденсорлармен, талшықты ылғалдататын, талшық әперетiн және талшықты материалдардың барлық түрлерiн бумаларға бөлек тығыздауға арналған гидроқыспақты қондырғылармен жабдықталады. Талшықты қалдықтар жеке орындарда орнатылған қыспақтарда тығыздалуы тиiс.

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

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

      21. Талшықты және мақта линтiн, талшықты қалдықтарды тығыздаған кезде, араласу немесе талшықты материалдардың бiр түрi басқа бумаға қосылу мүмкiндiгiн толығымен болдырмайтын шаралар қолданылуы тиiс.

      22. Барлық қыспақ қондырғыларында қыспақ жәшiгiне нығыздалған талшықты материалдың санын көрсететiн дұрыс сiлтегiштер болуы тиiс.

      23. Бумаларды өлшеу тығыздау цехында немесе оларды қатарлап жинау орнына апарар жолда жүргiзiледi. Өлшеу нәтижесi 0,2 кг дейін дәлдiкпен тiркеледi.

      24. Мақта өнiмi бумаларын шанду үшiн 3152-79 "Мақта талшығы. Буу, таңбалау, тасымалдау және сақтау" МЕМСТ талаптарына сай болат таспаны, төмен көмiртектi сымды, берiктiгi жоғары сымды қолданады.

      25. Салмағын өлшеп, таңбалағаннан кейiн дайын бумалар цех iшiндегi көлiкпен тиеу алаңқайына жiберiлiп, ол жерде соңынан тиеп жөнелту үшiн автотиегiштер көмегiмен партиялар бойынша қатарланады.

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

1-қосымша

 **Бөлек жинақтау және сақтау үшiн шиттi мақта ылғалдылығының градациясы**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Шиттi мақта сорты | Жинау түрi | Ылғалдылығы,
% | Жинау түрi | Ылғалдылығы,
% |
| I | қолмен | 9-ға дейiн | машинамен | 11-ге дейiн |
| II | қолмен | 10-ға дейiн | машинамен | 11-ге дейiн |
| III | қолмен | 11-ге дейiн | машинамен | 18-ге дейiн |
| IV |
 |
 | машинамен | 20-ға дейiн |
| V |
 |
 |
 | 20-дан жоғары |

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

2-қосымша

 **Шөккенге дейiн көмбе қалаудың жол берiлетiн биiктiгi**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шиттi мақта сорты | Шиттi мақтаның ылғалдылығы, % | Көмбенi қалау биiктiгi, м,
көп емес | Типтi алаңдағы шиттi мақтаның жобалық салмағы, т |
| ауаны соруды қолданбағанда | ауаны соруды қолданғанда |
| I | 9-ға дейін | 8 | - | 400 |
| 9,1-12,0 | - | 8 | 350 |
| 12,1-14,0 | - | 7 | 300 |
| 14-тен жоғары | - | 6 | 250 |
| II | 10-ға дейін | 8 | - | 370 |
| 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 |

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

3-қосымша

 **Көмбеден профилактикалық ауа соруды жүргiзу мерзiмдерi**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Шиттi мақтаның ылғалдылығы, % | Профилактика (ауа сору) қай күннен бастап жүргiзiледi | Ауаның салыстырмалы ылғалдылығы, %-дан артық емес |
| Көмбенi аяқтағаннан кейiн бiрiншi | Бiрiншiден кейiн мынадай күн аралықпен екiншi | Одан кейiнгiлер мынадай күн аралықпен |
| I және II сортты шиттi мақтаны сақтау кезiнде |
| 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 шиттi мақтаны сақтау кезiнде |
| 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 |

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

4-қосымша

 **Кептiру жабдығына жiберуге дейiнгi шиттi мақтаның ұсынылатын ылғалдылығы, %**

|  |  |
| --- | --- |
| Шиттi мақтаның
өнеркәсiптiк сорттары | Мақтаның селекциялық сорттары |
| қалыпты тазаланатын | қиын тазаланатын |
| I - II | 8-9 | 7-8 |
| III - IV | 9-10 | 8-9 |

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

5-қосымша

 **Орташа талшықты шиттi мақтаны тiкендi және ара тәрiздес барабандарда тазалаудың ұсынылатын еселiгi**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 – тiкендi барабан, А – аратәрiздес барабан, әрiптердiң жанындағы сандар – тазалау процесiне қосылатын барабандар саны.

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

6-қосымша

 **Орташа талшықты шиттi мақтаны тазалаудың технологиялық процесiнiң тазалау әсерлерi**

|  |  |
| --- | --- |
| Шиттi мақтаның бастапқы ластануы, % | Селекциясы |
| қалыпты тазаланатын | қалыпты тазаланатын |
| тазалау әсерлерi, % |
| 3,0 дейiн | 73 дейiн | 70 дейiн |
| 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 |

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

7-қосымша

 **Шиттi мақтаның джинирлеу алдындағы ластануы көрсеткiшi**

|  |
| --- |
| Шиттi мақта |
| сыныбы | сорты | джинирлеу алдындағы ластануы (джиннiң 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 мәлiметтер.

Шиттi мақтаны мақта талшығы

етiп бастапқы өңдеудің технологиялық

процесiн ұйымдастыру қағидаларына

8-қосымша

 **Шиттi мақтаны өңдеудiң ұсынылған режимдерi кезiндегi талшықтың болжамды сапасының мәні**

|  |  |
| --- | --- |
| Шиттi мақта | Талшық |
| сыныбы | сорты | бастапқы ластануы,
%-дан артық емес | ақаулар мен арамшөптi қоспалардың салмақтық үлесi, %-дан артық емес | сорт-сыныбы,
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-жақ/II-кәд |
| 2 | III | 12,0 | 4,0/7,5 | III-жақ/III-кәд |
| 2 | IV | 16,0 | 6,0/10,0 | IV-жақ/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 мәлiметтер.

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