

## Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесін бекіту туралы

### *Күші жойған*

Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрінің 2007 жылғы 27 желтоқсандағы N 777 Бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2007 жылғы 22 қаңтарда Нормативтік құқықтық кесімдерді мемлекеттік тіркеудің тізіліміне N 5108 болып енгізілді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрінің 2012 жылғы 17 қаңтардағы № 10-1/18 бұйрығымен

Ескерту. Бұйрықтың күші жойылды - ҚР Ауыл шаруашылығы министрінің 2012.01.17 № 10-1/18 (қол қойылған күнінен бастап қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен.

**Қолданушылардың назарына!!!**

**Бұйрықтың қолданысқа енгізілу тәртібін 3-тармақтан қараңыз**

"Мақта саласын дамыту туралы" Қазақстан Республикасының 2007 жылғы 21 шілдедегі Заңының 7-бабының 3) тармақшасына сәйкес **БҰЙЫРАМЫН:**

1. Қоса беріліп отырған Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесі бекітілсін.

2. Егіншілік және фитосанитариялық қауіпсіздік департаменті заңнамада белгіленген тәртіппен осы бұйрықты Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрық алғаш рет ресми жарияланғаннан кейін он күнтізбелік күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

*Министр*

Қазақстан Республикасы Ауыл  
шаруашылығы министрінің  
2007 жылғы 17 желтоқсандағы  
N 777 бұйрығымен бекітілген

## Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесі

### 1. Жалпы ережелер

1. Осы Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесі (бұдан әрі - Ереже) "Мақта саласын дамыту туралы" Қазақстан Республикасының 2007 жылғы 21 шілдедегі Заңының 7-бабының 3) тармақшасына сәйкес әзірленді және шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру тәртібін айқындайды.

2. Осы Ережеде 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 ғимарат;

4) мақта өңдеу ұйымы - меншік құқығында мақта тазалау зауыты бар, шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу 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 ғимарат;

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 әдіспен 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 - тұқымынан ажырамаған талшық;

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

13) шитті мақта партиясы - сапасы туралы бір ғана жолдама құжатпен ресімделген, бір селекциялық және өндірістік сортты, түрлі және сыныпты 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 Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрінің міндеттерін атқарушының 2007 жылғы 29 қазандағы N 651 бұйрығымен бекітілген мақтаның мөлшерлік-сапалық есебін жүргізу ережесіне ( Нормативтік құқықтық кесімдерді мемлекеттік тіркеудің тізіліміне 2007 жылғы 21 қарашада N 5003 болып тіркелді) сәйкес зауыт жанындағы 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) т а р а з ы ж а б д ы ғ ы ;
- 3) ж е л д е т к і ш ж а б д ы ғ ы ;
- 4) шитті мақтаның сынамаларын іріктеуге және сапасын анықтауға арналған з е р т х а н а ж а б д ы ғ ы ;
- 5) т и е у - т ү с і р у м е х а н и з м д е р і ;
- б) өрт сөндіру құралдары болуы тиіс.

### 5. Шитті мақтаны сақтау :

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

2) шитті мақтаның жақсы сақталуы және оны ұзақ сақтауды дұрыс ұйымдастыру мақсатында, шитті мақтаны жинақтауды оның ылғалдылығын ескере отырып дифференциалды жүргізу қажет. Шитті мақтаны жеке жинақтау мен сақтауға арналған ылғалдылық дәйектілімі 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 о р н а л а с т ы р у қ а ж е т ;

4) зиянкестермен және аурулармен (соның ішінде»"шырамен", бактериялы-таз аурулармен) зақымдалған шитті мақта өңдеуге бөлек жіберіледі;

5) шитті мақтаны жинауға арналған көмбе алаңқайлары биіктігі жер деңгейінен 40 сантиметр (бұдан әрі - см) және қатты жабынды болуы керек (

асфальттік және бетонды). 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-ге көтерілуі тиіс. Вентиляция туннельдерін қазған кезде дұрыс бағытты қамтамсыз ету үшін көмбе алаңқайының ортасына бойлық жолақ салынады;

6) шитті мақтаны алаңқайларда көмбелеу жауынсыз күні үйіп жүргізіледі, жауынды күндері көмбелеу 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 ;

7) сортына және ылғалдылығына байланысты шитті мақтаны көмбелерге қалау биіктігі (оны отырғызғанға дейін) осы ережеге 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 ;

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

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

10) шитті мақтаны қалыптастырып, отырғызғаннан кейін көмбенің жандары мен б а с т а р ы н т а р а у жүргізіледі;

11) ашық алаңқайларда сақтаулы шитті мақтаны жабу үшін 8,5x7 және 10x20 м мөлшерлік брезенттер пайдаланылады. Көмбелерде сақтаулы тұқымдық шитті мақта жаңа брезенттермен және бірінші категориялы брезенттермен жабылуы т и і с ;

12) шитті мақтаның қалыпты ылғалдылықты көмбесін құру аяқталғаннан кейін 8-10 күн және жоғары ылғалдылықты көмбесін құру аяқталғаннан кейін 3-5 күн өткен соң ені 0,8-1,0 м, биіктігі 1,8-2,0 м бойлық толассыз бір туннель қазу керек. Туннельді туннельқазғыш машинамен немесе қолмен көмбенің бойлық өзегі бойынша оны жинақтаған және керекті мөлшерге отырғызған соң қазады;

13) партияларда сақталатын шитті мақтаның температурасын 5 күнде бір рет, ал ылғалдылығы жоғары шитті мақта партияларында - әр 3 күнде өлшейді;

14) жылы мезгілде (қыркүйек-қараша) дайындалған шитті мақтаның қалыпты температурасы деп  $30^{\circ}\text{C}$  аспайтын температура есептеледі (көмбе ішінде);

15) сақтаулы шитті мақта партияларында температура  $30^{\circ}\text{C}$  жоғары екені (бірінші өлшегенде) немесе алдыңғы өлшегеннен кейін (сол бір нүктеде) оның 2-3  $^{\circ}\text{C}$  жоғарылағаны байқалған жағдайда жедел түрде көмбеден ылғал ауаны сорып алу арқылы мәжбүрлі суыту жүргізіледі;

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

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

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

19) 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 ;

20) судың өтіп кетуі және шитті мақтаның ылғалданғаны байқалған жағдайда ылғалдану тереңдігін анықтау үшін көмбеде саңлау (кұдық) 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) ж е л д е т к і ш ж а б д ы ғ ы ;
- 5) т и е у - т ү с і р у м е х а н и з м д е р і ;
- 6) ө р т с ө н д і р у қ ұ р а л д а р ы ;
- 7) мақтаның сапасын айқындауға арналған өндірістік-технологиялық з е р т х а н а ;
- 8) мақта сақтауға арнайы бөлінген орын болуы тиіс.

7. Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеудің технологиялық операцияларын жасауға арналған жабдықты, көмекші жабдықпен бірге, пайдалану және техникалық қызмет ету нұсқаулықтарға сәйкес жүзеге асырылады.

8. Шитті мақтаны кептіру процесі:

- 1) кептірудің технологиялық процесі шитті мақтаны тазалауға дайындау үшін , тұқымды джинирлеу мен линтерлеу үшін жүргізіледі;
- 2) зауыт сыртындағы және зауыт жанындағы кептіру-тазалау цехы және мақта зауытының тазалау цехы құрамына жылу бақылау, шитті мақтаны тасымалдау және жеткізу жүйелері бар екі жинақ кептіру жабдығы енеді;
- 3) кептіргіштерді жылумен жабдықтау сұйық немесе газ тәрізді отынмен жұмыс істейтін жылу генераторларынан жүзеге асырылады. Барлық типті

жылугенераторлары бақылау-есептеу құралдарымен және қауіпсіздік автоматикасымен қамтамасыз етілуі тиіс;

4) кептіргішке қосылған газжүргіш түзу (иірімі жоқ), кесіндісінің аумағы  $0,5 \text{ м}^2$  және ұзындығы 8-10 м болуы, оның отжағу мұржасы, сызықты (жылулық) кеңею компенсаторы және жарылу клапаны бар болуы тиіс;

5) шитті мақтаны тасымалдау және жеткізу жүйесі кептіргіштердің дәйекті және қатар жұмыс істеуін қамтамасыз етуі тиіс;

6) шитті мақтаны кептіру процесі қалыпты өту үшін мақтакептіргіш жабдықтың жылумен қамтамасыз ету құралдары мынадай талаптарға сай болуы тиіс :

жылугенераторларының жылытуға шалдығатын барлық элементтері мен буындары жылудан оқшауланған болуы тиіс;

жылугенераторының қорабындағы ауа кіргізетін терезелердің жалюздері қажетті (жанармайдың жану өнімдерімен араласуға) атмосфералық ауаның кіруін шектемеуі тиіс ;

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

8) зауыттың тазалау цехына кептіруге шитті мақта 14 %-дан аспайтын ылғалдылықпен түсуі тиіс ;

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

10) ылғалдылығына талдау жүргізу үшін шитті мақтаның кептіргенге дейінгі және кептіргеннен кейінгі сынамалары кептіргіштердің әр екі сағат жұмысы сайын әр партиядан алынып отырады.

#### 9. 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 арамшөптік қоспалардан тиімдірек тазалауға және талшық ақауларының азырақ құралуына кептіргеннен кейін (тазалауға дейін) шитті мақтаның ылғалдылығын 4-қосымшада келтірілген көрсеткіштерге жеткізген кезде жетеді ;

3) машиналардың жұмыс органдарының бүлінуін және шитті мақтаның жалындануын болдырмау мақсатында аулалық және цехаралық пневмотасымалдағыш қондырғылардың сепараторлары алдына ауыр қоспаларды

бағыттық ұстағыштар орнатылады;

4) шитті мақтадан арамшөптік қоспаларды бөлу үшін тазалау цехында өңдеудің технологиялық процесіне екі түрлі тазалағыштар қосылады: тікенді жұмыс органдарымен - майда қоқысты бөлу үшін, және аратәріздес - ірі қоқысты бөлудің 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 5-қосымшада келтірілген көрсеткіштерге сай болуы тиіс;

7) барлық технологиялық процестің жалпы тазалау әсері 6-қосымшада келтірілген шамада болуы тиіс;

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

#### 10. Шитті мақтаны джинирлеу:

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

2) ортаталшықты шитті мақтаның барлық өндірістік сорттары аратәріздес джиндерде өңделеді;

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 килограмм (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 7-қосымшада келтірілген көрсеткіштерге сай болуы тиіс;

8) джиндердің жұмысы ақаулар анағұрлым аз бола отырып, жоғары сапалы талшық алуды, машинаның паспортты өнімділігіне жетуді, түктілігі бойынша біркелкі тұқым алуды, талшықтың барынша көп шығуын қамтамасыз етуі тиіс.

#### 11. Орташа талшықты сорттардың мақта талшығын тазалау:

1) талшықты арамшөпті қоспалардан 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 арамшөпті қоспалар маңызының таңдалған көрсеткіштеріне қол жетпеген жағдайда, талшық тазалағыштардың саңлауларын, ажыратқыштарын және аэродинамикалық режимін тексеріп, табылған ауытқуларды жою қажет.

12. Орташа талшықты сорттардың тұқымдарын өңдеу және сақтау:

1) аратәріздес джинирлеу мақта тазалау зауытында тұқымды өңдеу технологиясы тұқымды бөтен қоспалардан тазартуды (бірінші линтерлегеннен кейін), оны екі рет линтерлеуді, тұқымды өлшеуді және пакеттеу алдында линтті т а з а л а у д ы к ө з д е й д і ;

2) ластануы бойынша Қазақстан Республикасының белгіленген қолданыстағы мемлекеттік стандарттарына сай емес тұқым, аратәріздес джиндерден кейін, линтерлеуге дейін тасымалдау бағытында торлы тазалағышта немесе тұқымтазалағыш 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 пен тұқымның сапасы линтке және мақтаның тұқымдарына арналған Қазақстан Республикасының қолданыстағы мемлекеттік стандарттарының техникалық талаптарына сай болуы тиіс;

7) линтерлік цехтардан аз уақыт сақтау орындарына тұқым винтті конвейерлермен немесе вентилятордан, циклоннан, вакуум-клапаннан және ұзындығы 60 м-ге дейінгі құбырдан пневмотасымалдағыш қондырғылармен т а с ы м а л д а н а д ы ;

8) аз 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) тұқым аз уақыт сақтау:  
тұқымды төккен кезде ашық алаңқайларда;



механикаландыру құралдарының жартылай стационарлық кешенімен жабдықталған едендік түрдегі қоймаларда; механикаландырылған қоймалар блогының көмегімен жүргізіледі.

#### **4. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында тазалау тәртібі**

13. Талшықты қалдықтарды мақта зауыттарында өңдеу арнайы цехта жүргізіледі. Технологиялық процесс талшықты үлік пен мақта мамығының ағымдары бойынша құрылады, бұл ретте иірілген талшық алу үшін талшықты үлік регенерациялық машинада өңделеді.

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

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

16. Мақта зауытының қалдықтарынан алынған өнім, Қазақстан Республикасының қолданыстағы мемлекеттік стандарттарына сәйкес, сапа көрсеткіштеріне сай болуы тиіс.

17. 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**

18. Мақта тазалау зауыттары шығаратын талшықты материалдар бууға, таңбалауға, тасымалдауға және сақтауға арналған Қазақстан Республикасының қолданыстағы мемлекеттік стандарттарының талаптарына сәйкес бумаларға тығыздалуы тиіс.

19. 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.

20. Ылғалдылығы 7%-дан төмен мақта талшығын тығыздау алдында сорттар үшін Қазақстан Республикасының қолданыстағы мемлекеттік стандарттарымен белгіленген нормаларға дейін жасанды ылғалдауға жатады.

21. Талшықтар мен мақта линтін тығыздау 4800 килоНьютон кем емес күшпен гидравликалық қыспақтарда жүргізіледі. Талшықты қалдықтарды тығыздау осындай қыспақтарда және қуаттылығы төмен қыспақтарда жүргізіледі.

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

23. Барлық қыспақ қондырғыларында қыспақ жәшігіне нығыздалған талшықты материалдың санын көрсететін дұрыс сілтегіштер болуы тиіс.

24. Бумаларды өлшеу тығыздау цехында немесе оларды қатарлап жинау орнына апарар жолда жүргізіледі. Өлшеу нәтижесі 0,2 кг дәлдігімен тіркеледі.

25. Мақта өнімі бумаларын шанду үшін техникалық жағдайларға сай болуы тиіс болат таспаны, төменкөміртекті сымды, беріктілігі жоғары сымды қолданады, олар Қазақстан Республикасының қолданыстағы мемлекеттік стандарттарының талаптарына сай болуы тиіс.

26. 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 өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесіне 1-қосымша

**Бөлек жинақтау және сақтау үшін шитті мақта ылғалдылығының дәйектелімі**

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-V			машинамен	20-ға дейін

Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесіне 2-қосымша

**Басылғанға дейінгі көмбені қалаудың жол берілетін биіктігі**

Шитті мақта сорты	Шитті мақтаның ылғалдылығы, %	Көмбені қалау биіктігі, м,		Типті алаңдағы шитті мақтаның жобалық салмағы, т
		көп емес ауаны сороды қолданбағанда	ауаны сороды қолданғанда	
	9-ға дейін	8	-	400

I	9,1-12,0	-	8	350
	12,1-14,0	-	7	300
	14-тен артық	-	6	250
II	10-ға дейін	8	-	370
	10,1-13,0	-	8	300
	13,1-16,0	-	7	250
	16-дан артық	-	6	200
III	11-ге дейін	7	-	350
	11,1-15,0	-	7	300
	15,1-18,0	-	6	250
	18-ден артық	-	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 өңдеу технологиялық процесін  
ұйымдастыру ережесіне 3-қосымша**

**Көмбеден профилактикалық ауа сороды жүргізу мерзімдері**

Шитті мақтаның ылғалдылығы, %	Профилактика (ауа сору) қай күннен бастап жүргізіледі			Ауаның салыс- тырма- лы ыл- ғалды- лығы, %-дан артық емес
	Көмбені аяқтағаннан кейін бірінші	Біріншіден кейін осынша күн аралықпен екінші	Одан кейінгілер осынша күн аралықпен	
<b>I және II сортты шитті мақтаны сақтау кезінде</b>				
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
<b>III-V сортты шитті мақтаны сақтау кезінде</b>				
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 өңдеу технологиялық процесін  
ұйымдастыру ережесіне 4-қосымша**

**Кептіру жабдығына жіберуге дейінгі шитті мақтаның  
ұсынылатын ылғалдылығы, %**

Мақтаның селекциялық сорттары
-------------------------------

Шитті мақтаның өнеркәсіптік сорттары	қалыпты тазаланатын	қиын тазаланатын
I - II	8-9	7-8
III - IV	9-10	8-9

**Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесіне 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 - аратәріздес барабан, әріптердің жанындағы сандар - тазалау процесіне қосылатын барабандар саны.

**Шитті мақтаны мақта талшығы етіп бастапқы өңдеу технологиялық процесін ұйымдастыру ережесіне 6-қосымша**

**Орташа талшықты шитті мақтаны тазалау 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 өңдеу технологиялық процесін  
ұйымдастыру ережесіне 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, бөлімде - қиын тазаланатын селекцияларға арналған мәліметтер.

Шитті мақтаны мақта талшығы етіп  
бастапқы өңдеу технологиялық процесін  
ұйымдастыру ережесіне 8-қосымша

**Шитті мақтаны өңдеудің ұсынылған режимдері кезіндегі  
талшықтың болжаулы сапасы көрсеткіші**

Шитті мақта			Талшық	
сыныбы	сорты	бастапқы ластануы, %-дан артық емес	ақаулар мен арамшөпті қоспалардың салмақтық үлесі, %-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, бөлімде - қиын тазаланатын селекцияларға арналған мәліметтер.

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