

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

***Күшін жойған***

Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрінің 2015 жылғы 7 шілдедегі № 4-3/611 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2015 жылы 2 қазанда № 12132 болып тіркелді. Күші жойылды - Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрінің 2021 жылғы 16 ақпандағы № 44 бұйрығымен.

      Ескерту. Күші жойылды – ҚР Ауыл шаруашылығы министрінің 16.02.2021 № 44 (01.01.2022 бастап қолданысқа енгізіледі) бұйрығымен.

      "Мақта саласын дамыту туралы" 2007 жылғы 21 шiлдедегi Қазақстан Республикасы Заңының 7-бабының 18) тармақшасына сәйкес **БҰЙЫРАМЫН:**

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

      2. Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрлігінің Өсімдік шаруашылығы өнімдерін өндіру мен қайта өңдеу және фитосанитариялық қауіпсіздік департаменті заңнамада белгіленген тәртіппен:

      1) осы бұйрықтың Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелуін;

      2) осы бұйрық Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркелгеннен кейін күнтізбелік он күн ішінде оның көшірмесінің мерзімді баспа басылымдарына және "Әділет" ақпараттық-құқықтық жүйесіне ресми жариялануға жіберілуін;

      3) осы бұйрықтың Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы министрлігінің интернет-ресурсында және мемлекеттік органдардың интранет-порталында орналастырылуын қамтамасыз етсін.

      3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау жетекшілік ететін Қазақстан Республикасы Ауыл шаруашылығы вице-министріне жүктелсін.

      4. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

|  |  |
| --- | --- |
|
Қазақстан Республикасының |  |
|
Ауыл шаруашылығы министрі |
А. Мамытбеков |

      "КЕЛІСІЛГЕН"

      Қазақстан Республикасының

      Инвестициялар және даму министрі

      \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ә. Исекешев

      2015 жылғы 12 тамыз

      "КЕЛІСІЛГЕН"

      Қазақстан Республикасының

      Ұлттық экономика министрі

      \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Е. Досаев

      2015 жылғы 28 тамыз

|  |  |
| --- | --- |
|   | Қазақстан РеспубликасыАуыл шаруашылығы министрінің2015 жылғы 7 шілдедегі№ 4-3/611 бұйрығыменбекітілген |

 **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" 2007 жылғы 21 шiлдедегi Қазақстан Республикасы Заңының 7-бабының 18) тармақшасына сәйкес әзiрлендi және шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру тәртiбiн айқындайды.

      2. Осы Қағидаларда мынадай негiзгi ұғымдар пайдаланылады:

      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 мамандандырылған 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 мамандандырылған 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 – бiр сапа туралы ілеспе құжатпен ресiмделген, селекциялық және өндiрiстiк сорты, типі 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 – шитті мақтаны мақта талшығына, тұқымға, линтке, талшықты қалдықтарға (құрамында үлiк және мамық бар) тазалау жөніндегі технологиялық операциялар кешені.

 **2. Шиттi мақтаны мақта талшығы етiп бастапқы өңдеудің технологиялық процесiн ұйымдастыру тәртібі**
**1-параграф. Шиттi мақтаны қабылдау және сақтау тәртiбi**

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

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

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

      2) таразы жабдығы;

      3) желдеткiш жабдық;

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

      5) тиеу-түсiру механизмдерi;

      6) өрт сөндiру құралдары болады.

      5. Шиттi мақтаны сақтау мынадай жағдайларда жүзеге асырылады:

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

      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-қосымшаға сәйкес;

      3) ылғалдылығы 20 пайыздан артық шиттi мақта кептiру-тазалау цехына жақын жиып қойылады, өйткенi жедел кептiруге және жылдам өңдеуге жатады, ылғалдылығы 14 пайызға дейiнгi шиттi мақтаны тазалау цехы аймағында орналастыру қажет;

      4) шиттi мақтаны жиып қоюға арналған көмбе алаңқайлары жер деңгейiнен 40 сантиметр биіктікте болады және оның қатты (асфальт немесе бетон) жабыны болады. Көмбе алаңқайының мөлшерi 25х14 метр, жауын суын кетiруге арналған науамен қамтамасыз ету мақсатында бетiнiң ортасы жер бетiнен 5-7 сантиметрге көтерiңкі болады. Вентиляция туннельдерiн қазған кезде дұрыс бағытты қамтамасыз ету үшiн көмбе алаңқайының ортасына бойлық жолақ салынады;

      5) шиттi мақтаны алаңқайларда көмбелеу жауынсыз ауа-райы кезінде үйiп жүргiзiледi, жауынды күндерi көмбелеуді жүргiзуге болмайды.

      Көмбе алаңқайына төгiлетiн шиттi мақта қопсытылады және алаңқайдың бүкіл бетi бойынша тегiс қабатпен орналастырылады;

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

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

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

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

      10) ашық алаңқайларда сақтаулы шиттi мақтаны жабу үшiн мөлшерi

      8,5х7 және 10х20 метр болатын брезенттер пайдаланылады. Көмбелерде сақтаулы тұқымдық шиттi мақта жаңа брезенттермен және бiрiншi санаттағы брезенттермен жабылады;

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

      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 болып 30о С-тан аспайтын температура (көмбе iшiнде) есептеледi;

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

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

      16) шиттi мақтаны жинақтау кезiнде профилактика тәртібімен 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.

 **2-параграф. Шиттi мақтаның орташа талшықты сорттарын өңдеу тәртiбi**

      6. Мақта тазалау зауытында:

      1) кемiнде бiр мақта қабылдау пунктi;

      2) шиттi мақтаны мақта талшығы 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) зауыттан тыс және зауыт жанындағы мақта қабылдау пункттерінің 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 генераторлары арқылы жүзеге асырылады. Барлық типтi жылу генераторлары бақылау-есептеу аспаптарымен және қауiпсiздiк автоматикасы жиынтығымен жарақтандырылады;

      4) кептiргiшке қосылған газжүргiш түзу (иiрiмi жоқ) болып табылады, кесiндiсiнiң аумағы 0,5 шаршы метр және ұзындығы 8-10 метр және 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 мақта кептiру жабдығының жылумен жабдықтау құралдары мынадай талаптарға сай болады:

      жылу генераторларының жылытылатын барлық элементтерi мен буындары жылудан оқшауланған болады;

      жылу генераторының корпусындағы 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 пайыздан аспайды;

      9) өңдеудiң оңтайлы сапа көрсеткiштерiне қол жеткізу үшiн тазалануы қиын шиттi мақта мақта зауытының тазалау цехында: бiрiншi сорттар – 7,0-8,0, ал төмен сорттар – 8,0-9,0 пайыз 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, шиттi мақтаны джинирлеу алдында ылғалдандыруды қолдануға байланысты оңтайлы ылғалдылыққа дейiн кептiргеннен кейiн жүзеге асырады;

      2) шиттi мақтаны арамшөп қоспаларынан неғұрлым тиiмдi тазалауға және талшық кемшіліктерінің аз болуына кептiргеннен кейiн (тазалауға дейiн) шиттi мақтаның ылғалдылығын осы Қағидаларға 4-қосымшаға сәйкес 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 жою үшiн тазалау цехында өңдеудiң технологиялық процесiне екi түрлi тазалағыш 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 орайластыра отырып, жүргiзiледi;

      6) сыныбына, сортына және селекциясына байланысты орташа талшықты шиттi мақтаны тiкендi және аратәрiздес барабандарда тазалау еселiгi осы Қағидаларға 5-қосымшаға сәйкес көрсеткiштерге сай болады;

      7) орташа талшықты шитті мақтаның бүкіл технологиялық процесінiң жалпы тазалау әсерi осы Қағидаларға 6-қосымшаға сәйкес шектерде алынады;

      8) егер технологиялық процесінiң нақты жалпы тазалау әсерi жол берiлетiн ең төменгі көрсеткiштен төмен болса, онда тазалау жабдығының техникалық жай-күйін және оның герметизациясын 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, нығыздағыш, тасымалдағыш және қосалқы жабдықпен бірігіп, джиндердiң санына және жабдық таңбасына байланысты батареяларға топталады;

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

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

      6) аратәрiздес джин шиттi мақтаны арамшөп қоспаларынан 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-қосымшаға сәйкес мәндерге сай болады;

      8) джиндердiң жұмысы ақаулары барынша аз, сапасы жоғары талшық алуды, түктiлiгi бойынша бiркелкi тұқым алуды, сондай-ақ талшықтың барынша көп шығуын қамтамасыз етеді, осы Қағидаларға 8-қосымшаға сәйкес.

      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 ластануының және талшықтың өндiрiстiк сортының 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 джинирлеудің мақта тазалау зауытында тұқымды өңдеу технологиясы тұқымды бөтен қоспалардан тазартуды (бiрiншi линтерлеу алдында), оны екi рет линтерлеудi, тұқымды өлшеудi және пакетке салу алдында линттi тазалауды көздейдi;

      2) белгіленген параметрлерге сәйкес келмейтін тұқымдар аратәрiздес джиндерден кейiн, линтерлеуге дейiн тасымалдау бағытында торлы тазалағышта немесе тұқым тазалағыш қондырғыда арамшөп қоспаларынан 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 өлшенеді;

      6) линтерлiк цехтардан қысқа уақыт сақтау орындарына тұқым винттi конвейерлермен немесе вентилятордан, циклоннан, вакуум-клапаннан және ұзындығы 60 метрге дейiнгi құбырдан тұратын пневмокөліктік қондырғылармен тасымалданады;

      7) қысқа уақыт сақтау орындарында тұқымды селекциялық және өндiрiстiк сорттары бойынша бөлек жиып қою қамтамасыз етiледi. Тұқымдарды сақтау және тиеп жөнелту кезiнде сорттардың араласуына жол берiлмейдi;

      8) ылғалдылығы 10-11 пайыздан жоғары тұқымды жиып қою алаңқайларда немесе мәжбүрлi желдету жүйелерiмен жабдықталған қоймаларда жүргiзiледi;

      9) тұқымды қысқа уақыт сақтау:

      тұқымды төккен кезде ашық алаңқайларда;

      механизациялау құралдарының жартылай стационарлық кешенiмен жабдықталған еден типті қоймаларда;

      механикаландырылған сақтау қоймалары блогының көмегiмен жүргiзiледi.

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

 **4-параграф. Мақта зауыттары шығаратын мақта талшығын, мақта линтiн және талшықты қалдықтарды тығыздау тәртiбi**

      16. Мақта тазалау зауыттары шығаратын талшықты материалдар бумаларға тығыздалады.

      17. 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 гидропресс қондырғыларымен жабдықталады. Талшықты қалдықтар жеке үй-жайларда орнатылған пресстерде тығыздалады.

      18. Ылғалдылығы 7 пайыздан төмен мақта талшығын тығыздау алдында жасанды ылғалдандыруға жатады.

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

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

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

      22. Бумаларды өлшеу тығыздау цехында немесе оларды қатарлап жинау орнына апарар жолда жүргiзiледi. Өлшеу нәтижесi 0,2 килограмға дейінгі дәлдiкпен тiркеледi.

      23. Мақта өнiмi бумаларын шанду үшiн болат таспаны, төмен көмiртектi сымды, берiктiгi жоғары сымды қолданады.

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

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