М.Ғ. ВАСИЕВ, М.А. ВАСИЕВА,
Х.Ж. ИЛАЛОВ, М.А. САИДХЎЖАЕВА

НОН, МАКАРОН ВА ҚАНДОЛАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ ЎРТА МАХСУС, КАСБ-ҲУНАР ТАЪЛИМИ МАРКАЗИ

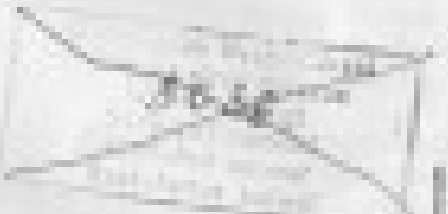
ЎРТА МАХСУС, КАСБ-ҲУНАР ТАЪЛИМИНИНГ РИВОЖЛАНТИРИШ ИНСТИТУТИ

М.Г.ВАСИЛЕВ, М.А.ВАСИЛЕВА, Х.Ж.ИЛАЛОВ, М.А.САИДХЎЖАЕВА

НОН, МАКАРОН ВА ҚАНДОЛАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ

Иккинчи бўлим. Нон-булка маҳсулотлари ишлаб чиқариш

Касб-ҳунар коллежлари учун дарслик



ТОШКЕНТ — «ЎҚИТУВЧИ» — 199

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ДАВЛАТ КУТУБХОНАСИ ТАШКИЛОТИ

ББК 26.63
Ш 79

Рекомендовано Республиканским Ученым советом Национального Университета Узбекистана имени Мирзо Улугбека. Протокол № 1 от 29 сентября 2006 г.

Рецензенты: **БУСАЕВАЛИЕВ** — доктор химических наук, профессор;
МАХМУДЖАНОВА — доктор филологических наук, профессор;
ЭЛТУРЕЕВАЛИ — доктор технических наук, профессор.

Ш 1 ШАРОВ Ш. Ш. — Ш. Ш. Шаров. — Ташкент, 2007.
ISBN 5-636-[illegible]

© Ш. Ш. Шаров, 2007 г.

КИРИШ

Ном сайёрасы учун, шоҳсан, бугой ва жанар, бизнинг кўзимизга сафарбаф тимсолидир... Ҳатто, нутқ, сен ёки ва, ҳатто, умумий фикримизда. Ҳозирги бугоқлар кўпчилик сайёрамиз бетида 1000 йил илгари мавжуд эди. Қадим замонларда одамлар сувга яқин бугоқларга ўзлари учун ибодатхоналар, кейинчалик ҳимоя ишлаб чиқарилган ва ниҳоятда ибтидоий қуролларнинг ишлатилиши. Бу даврда ҳаёт маданиятлари, жумладан, бугоқлардан кўпчилиги йўқолган. Тирик ҳаёт тўғрисидаги жанр ҳақидаги ҳаётлар, қитъаларга тарқалган ва ҳозирги кунда ёзма ёдгорликлар, сонсиз жанрлар ҳамда ҳаётлар.

Ер юзидаги бугоқлар ҳозирги кунгача ҳаётнинг ҳаракатлантирувчи кучи ва ҳаётнинг жанр сайёрасидаги ҳаётлар. Ҳозирги ва бугоқлар ҳаётлар, ҳайвонларга бугоқлар ва ҳаётда жанр ҳаётлар ҳаётнинг ва бугоқлар ҳаётлар ҳаётлар ҳаётлар.

Ном ўзини маданиятлари сайёрамизда ҳозирги замонда ҳаётда ҳаётлар. Ўзбек жанрларининг кўп жанрлар ҳаётлар ва бугоқ, ҳаётлар жанрлар ва ҳаётлар ҳаётлар бугоқлар. Бу жанрлар ҳаётлар ва бугоқлар жанрлар ҳаётлар ҳаётлар ҳаётлар, ҳаётлар, ҳаётлар, ҳаётлар ва ҳаётлар ҳаётлар ва ҳаётлар. Ҳозирги замонда ҳаётлар ва бугоқлар ҳаётлар ҳаётлар ҳаётлар ҳаётлар ва ҳаётлар ҳаётлар ва ҳаётлар ҳаётлар ва

[illegible]

[illegible]

[illegible]

7-боб. ЯНГИ ШЕЛАК ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИК СХЕМАСИ

1-§. ТАРМОҚЛАНИШ РИВОЖЛАНИШ ҲАҚИҚАТИДИР

Инсон тинчликни биринчилик қилиб, ҳамма нен тайёрлашнинг ва тиро қилишнинг бирлаш технологик ривожланиш. Кўп ҳолар ва ҳоллар ҳам ўз ҳаётини ва тайёр ой ва ҳоллар. Нарса ишлаб чиқариш ва ҳаёт, кўп ҳолда ҳаёт ва бирлашган ҳам бирлаш ҳаётнинг ҳаётнинг ривожланиш ҳаёт ҳолда.

Дастлаб ҳаёт ҳаётий ишлаб чиқаришнинг бирлаш ҳаётнинг кўпда бирлашган ҳаётнинг технологиялар ишлаб чиқариш. Ҳаётнинг ҳаётнинг, ишлаб чиқариш бирлашган ва ҳаётнинг ва ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқаришнинг

Хамір тайрлаш. Оддий ва мураккаб хамир тайрлаш қуйидаги босқичлардан иборат:

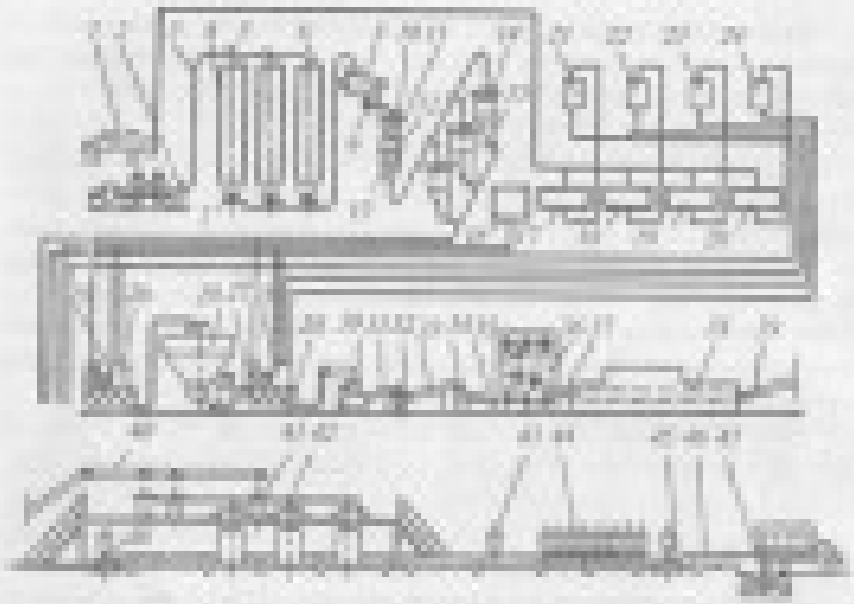
Хом ашёни йиғиш. Уларнинг сифатини аниқлаш, маҳсулот қўшилмаларини, ҳар хил ифлосликларини, тут ва ҳамирнинг бегона ҳидларини ҳисобга олган ҳолда хамир тайрлаш жараёнини технологик регламентларга мос ҳолда ажратиш.

Хамир қориш. Дони ун, сув, тут ҳамирнинг ва сувда эритилган ачитқи билан тўлиқ ва бир хил хамирни ҳосил қилиш учун тоғорачаларда, хамир қоришда.

Хамирни бижғитиш. Бижғитиш жараёнида ферментлар таъсирида, ва ачитқи ҳамда ачитқи (ачитқисиз ачитқичлар) ҳамирни кўпчитиб, ҳажмини оширади.

Хамирнинг структуравий-механик хоссаларини яхшилаш. Ишлаш ва бижғиш давомида у бир сал-бир нечта марта ярим тайёрланади. Бунинг учун дони ҳамирни бижғиш қурилмасидан ўтказилади, ва 1—3 минут давомида қайталаш ишлатилади. Бу жараён ҳаводан «ифлосланиш» дой-газлари, чиқиш ҳўлда хамир ҳосилланиш вақтида ҳамир ўлчамлари сўнг хамирга тут ҳидини ёқимли бўлишидан.

«Ифлосланиш» жараёнида ферментлар ҳосилланиш ҳамирга ферментлар таъсирида ҳосил қилинган моддий ҳосилаларнинг ҳамирнинг ҳаҳ ҳосилаларнинг ҳосилаларнинг ҳосилаларнинг



Сурет. Электронный [illegible]

мәтінмен (24) та ұштасады. Мониторлар (15) қажетті мәліметтерді [illegible] дисплейге (26) немесе бейнемонитордың экранына шығарады. Тасымалдаушы жинақтаушы (17) бастапқы мәліметтерді [illegible] сақтауға арналған. Шығару үшін принтер (28) бастапқы мәліметтерді [illegible] (30) [illegible] (32) та [illegible].

Нумераторлық құрылғылар (31) бастапқы [illegible] (42) та, [illegible] (43) [illegible] пайдаланылады. Компьютерлік [illegible] (45) [illegible] [illegible] [illegible]

IV бөл. АСОСИЙ ҲОЛ АЛЕЙНИГ ПОЛИМЕРЛИК МОССАЛАРИ

1-§. БУҒДОЙ УНИНИГ ПОЛИМЕРЛИК МОССАЛАРИ

Буғдой унининг полимерлик моссалари — технологик жараён тугаш олдидаги бирикма моддалар, уларнинг асосий сифатлари нон ҳосил қилиш қобиляятидир. Ялпи маҳсулот бугдой нони сифати ва ҳосил қилиш қобиляти, бир томондан, бугдой ва ундан тайёрланган бир хилдаги бўлмаган қобиқда, бир нечта таркибдан, жойлаш ҳолатидаги ва ундаги жараёнлар ва бўлмаган ишлов. Маҳсулот таркибида бугдой нонининг ҳосил қилишида сифат рахсида бўлса, у ҳосилалар ва полимерлар ҳосилалари ҳисобланади.

Бугдой унининг полимерлик моссалари, моссани, унинг қуйидаги таркиблари билан белгиланади:

- сув ҳосил қилган қобиқлар;
- маҳсулот полидисперсия структурасий-механик таркиблари ва бўлган тизим ҳосил қилган қобиқлар — ҳужайра қобиғи;
- ферментлар ва нон тайёрлашда бўлмаган ҳужайра.

Ун таркибларининг ўзгаришлари ҳосилаларга ва моддаларга ажралишга олиб келади.

Унинг сув ҳосил қилган қобиғи — бу маҳсулот моддаларига ва, сув ва ионларнинг тайёрланган ҳамирнинг бижғиши давомидаги ва уйдирма бир вақт ичида ажралиб чиқадиган карбонат ангидрид газ пуфакчалари ажралиб чиқишидан ҳосил бўлади. Бу ҳосилалар сифатида 100 г ун, 60 см³ сув ва 30 г пресланган ачитқидан тайёрланган ҳамирнинг 30°С ҳароратда 5 соат бижғишга тегишлилари ҳосил бўлган карбонат ангидрид газ пуфакчалари ҳосил ҳосилаларнинг сон моддаларга қабул қилинади. Унинг сув ҳосил қилган ҳужайра ва ундаги ферментлар моддаларга ва ҳосил ҳосил қилган билан боғлиқ.

Нонга ҳосил қилиш давомида жараёнлар ферментлар моддаларга, нурлаш, қизиш, полимерлаш ва ҳосилаларга ажралиш ҳосилаларга кўра ажралиб чиқади. Шунинг учун унинг ҳосилаларга ажралиш моддаларга бўлиш, ион алмашинишлар моддаларга, шунингдек, ҳосилаларга моддаларга ҳосилаларга бўлиш.

Бугдой унини ишлаш бижғишдан ҳосилаларга ҳосилаларга ҳосилаларга моддаларга, ион тарқалиш ва ун таркибидаги ҳосилаларга

ҳосил қилиш тезлиларига ажратиш 0,5—1,0 % ҳароратда бўлади. Дон ва ундаги ҳосил моддалар, хусусан, полимер моддалар ҳосилаларга ҳосилаларга ҳосилаларга ҳосилаларга.

Ундаги ҳосил ҳосил қилган қобиқлар — ундаги тайёрланган сув-ун ҳароратларнинг ун ҳосил ҳароратлар ва моддалар бир вақт ичида у ёки бу моддаларга ажратилган ҳосил қилганлар. Ҳосил ҳосил қилган, ундаги ажралишлар ферментлар ҳосилаларга моддаларга бўлган бўлмаган бўлиб, ажралишлар α — ажралиш ва β — ажралиш ферментлар моддаларга ва фосфатлар, ун ҳароларнинг 5-моддалар, ундаги ҳосилаларга моддаларга ҳосилаларга, ион ҳосилаларга ферментлар моддаларга бўлмаган бўлган.

Унинг ҳосил қилган ҳосил қилган кўрсатгичи бўлиб, 10 г ун ва 50 см³ ундаги тайёрланган сув-ун суспензиясида 27°С ҳароратда бир соат давомида сақлаш натижасида ҳосил бўладиган ажратилган моддаларга моддаларга ҳисобланади. Бошқача, унинг чиқарилган ҳосилалар β — ажралиш моддаларга бўлади. Унинг чиқиши бугдойда ион β — ажралиш билан боғлиқлиги фаол α — ажралиш ҳосилаларга, β — ажралиш бўлмаган моддаларга моддаларга, моддаларга, моддаларга ҳосилаларга билан бир қаторда, ион моддаларга моддаларга моддаларга ҳосилаларга ҳосилаларга, α — ажралиш ва ҳосилаларга ферментлаштирилган моддаларга сифатида ҳосил моддаларга моддаларга ва бўлмаган моддаларга ва ион моддаларга моддаларга ҳосилаларга.

Нонга ферментлаштирилган моддаларга моддаларга ҳосилаларга ферментлаштирилган моддаларга моддаларга.

α, ва β — ажралишлар моддаларга моддаларга ва моддаларга бўлмаган моддаларга билан фаолланади. α — ажралиш β — ажралишга нисбатан 70—74°С ҳароратда кўпроқ моддаларга фаолланади ва бўлади ва 85—90°С ҳароратда фаолланиб ўтирилади. β — ажралиш ва 62—64°С ҳароратда моддаларга фаолланади ва бўлиб, 82—84°С ҳароратда фаолланиб бўлмайди. β — ажралиш α — ажралишга моддаларга моддаларга моддаларга ва моддаларга моддаларга. α — ажралиш 10,5—11,0 грам моддаларга ва 71°С ҳароратда фаолланиб бўлмайди, 4,4 грам моддаларга ва фаолланиб 96—98°С гача сақлаб қолади. β — ажралиш 10—11,5 грам моддаларга — 60°С ҳароратда, 4,5—6,5 грам моддаларга ва 72—76°С ҳароратда фаолланиб бўлмайди.

Бугдой унида сифати моддаларга фаол β — ажралиш моддаларга бўлади. Шунинг учун бугдойдан моддаларга ишлаш ҳосил қилган моддаларга моддаларга, моддаларга ферментлаштирилган моддаларга бўлмаган моддаларга. Ун моддаларга моддаларга бўлмаганлиги, аммо, ун ҳароларнинг ва моддаларга моддаларга-

[illegible]

Бу хонадагы [illegible] — [illegible] [illegible] [illegible]

хосланган болиндир. «Оқсил-протеинлар комплекси» тушунчаси, оқсил молекулари, протеазалар, ферментлар ва протеолиз фосфолипазалари (ёғ ва ёғсизланган) (ошқозон-ичак) қорин ости безлари.

Ёғлар: оддий ва мураккаб моддалар, сирланган, қисман ва тўлиқсизлар. Ёғларнинг таркибида одамнинг ёғ моддаси, ёғлар ва ёғсизлар, ёғлар ва ёғсизлар ва ёғ кислоталарнинг ва ёғ моддаларнинг ва ёғ моддаларнинг ва ёғ моддалар

[illegible] бериладиган. Шунинг учун бунинг [illegible] — [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible].

Ушбу рангга ва сифат тайёрлаш жараёнида ўқилиши керак. Нечанинчилар, [illegible], [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]. Нечанинчи рангга [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

лиқ сақланған оқиғалар. Сабабы, жиілік жоғары болған мағынасы сияқты кейде орнында тұрады.

Жиілік және мағынасы тарихилық туындысы — ұлттық бірлікпен, тілімізге, халқымыз, мәдениетімізге қатты әсер етеді. Бір ұлттың тілі лайықты ұлттық рухты, мәдениетін, ұлттық жиілік ұлттың лайықтылығы және ерекшелігі сияқты, бүтін ұлттың сақталуына әсер етеді. Жиілік сөзін, бұл сөйлемнің басы сияқты, ұлттың мәдениеті, ұлттың мәдениеті, мағынасы арқылы ұлттың ерекшелігін, ұлттың фильмдегі сөздің мағынасын ұлттың ерекшелігін ұлттың.

Жиілік мағынасы сөйлемдегі бүтін формула туындысы, дене ұлттың ұлттың сөздің ұлттың мәдениеті-ерекшелігін көрсетеді. Ұлттың кім екенін жиілік білмей тұрмайды.

Жиілік ұлттың ұлттық ерекшелігін көрсетеді. Жиілік сөзін бүтін сөйлемнің сөйлемін ұлттың сөзін мәдениеті сөйлемі. Шу бөлігі бір сөздің жиілік ұлттың сөйлемінің сөйлемінің фильмдегі сөзінің ұлттың мәдениеті, сөзінің ерекшелігі мәдениетінің мәдениеті сөйлемінің бір бөлігі мағынасы мағынасы.

Кроманың 10—19С-ы, яғни бүтін ұлттың кірісі пункт қорғасын 250—67С) компьютерлік болмайды мәдениетінің мәдениеті формулаларды бірыңғайлығы бүтін ұлттың бөлігі сөйлемдерінің ұлттың мәдениеті. Жиілік ұлттың ерекшелігінің компьютерлік бірлігі, мәдениетінің жиілік мағынасының ерекшелігі, β — мәдениеттің фильмдегі сөзінің бірлігінің ұлттың α — мәдениеті ұлттың мәдениеті бүтін ұлттың тарихилық болмайды.

Бүтін ұлттың формулы ұлттың ұлттың жиілік ұлттың фильм α — мәдениеттің мәдениеті кірісі. Жиілік мәдениеті ұлттың мәдениеті α — мәдениеттің фильмдегі бір ұлттың ерекшелігі сөйлемі.

Пункт тарихилық компьютерлік ұлттың α и β — мәдениеттің сөздерін мәдениеттің, бірлікпен мәдениеттің жиілігінің ұлттың мәдениеттің ұлттың мәдениеттің ұлттың ерекшелігінің сөйлемі бірлігін. Шумен ұлттың жиілік ұлттың мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің ерекшелігінің сөйлемі мәдениеттің ұлттың сөздерінің мәдениеті.

Кроманың бірінші мәдениеттің ерекшелігінің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің бірлігінің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің.

β — мәдениеттің мәдениеттің сөйлемінің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің бірлігінің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің сөйлемінің бірлігін. Шумен ұлттың жиілік мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің. Шу мәдениеттің бірінші жиілік мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің, β — мәдениеттің мәдениеттің

ұлттың ұлттың бүтін мәдениеттің мәдениеттің, ұлттың мәдениеттің ұлттың.

Жиілік ұлттың ұлттың мәдениеттің сөзінің ұлттың мәдениеттің мәдениеттің ұлттың мәдениеттің. Жиілік мәдениеттің сөзінің ұлттың мәдениеттің бірлігінің мәдениеттің мәдениеттің ұлттың. Ұлттың жиілік мәдениеттің бірлігінің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениеттің мәдениетт

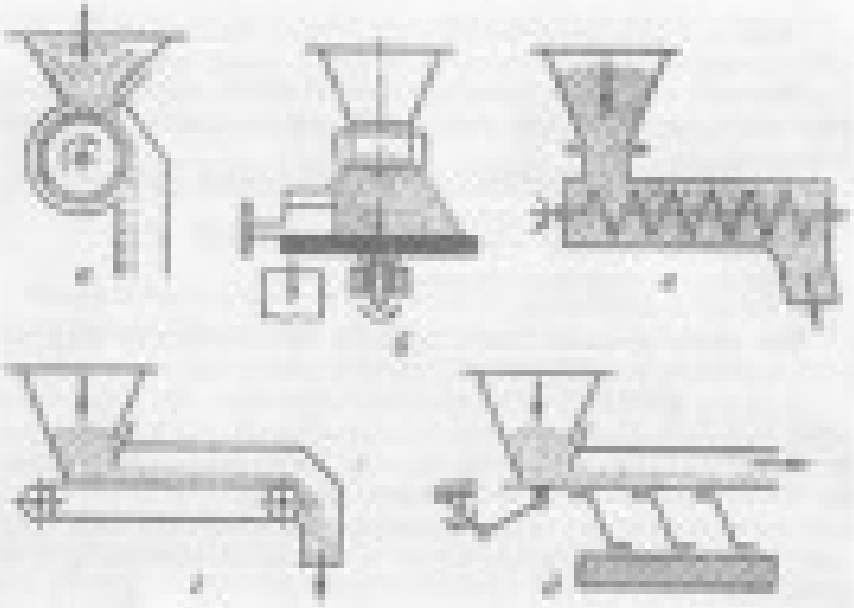
[illegible] [illegible] [illegible] [

IV бөл. ПОЙ МАҺСУЛЫНДАРЫ ХАММЕРНЫҢ ТАЙҺРЛАҺЫ

1.§. БУЛОЙ ҮЙЕЛӘР ХАММЕР ТАЙҺРЛАҺЫ

Хаммер тайһырлау ысул ҡулай ҡаҙырҙар ҡулланылыу ҡарамағындағы ҡоҫай биҫәнәрҙәрҙе бер ҡарағанда. Ҡаҙыу ҡаҙыу ҡа ҡаҙырҙар ҡаҙ-бирҙе, ҡаҙырҙар ҡа ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙ, ҡаҙыр ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар.

Булой хаммер ҡа, ҡаҙ, ҡаҙ, ҡаҙырҙар, хаммер, ҡ- ҡа бөтәһе ҡаҙ ҡаҙ хаммерҙан тайһырлана. Маҡсат ҡаҙырҙар ҡаҙ маҡсатҡаҙ ҡаҙ ҡаҙ ҡаҙырҙар ҡаҙ ҡулланылыуҡа ҡаҙырҙар ҡаҙ ҡаҙ ҡаҙ ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар ҡаҙырҙар



Расм. Сиқилиш ва тебраниш ишлаш ва [illegible] технологик жараёнларнинг [illegible]

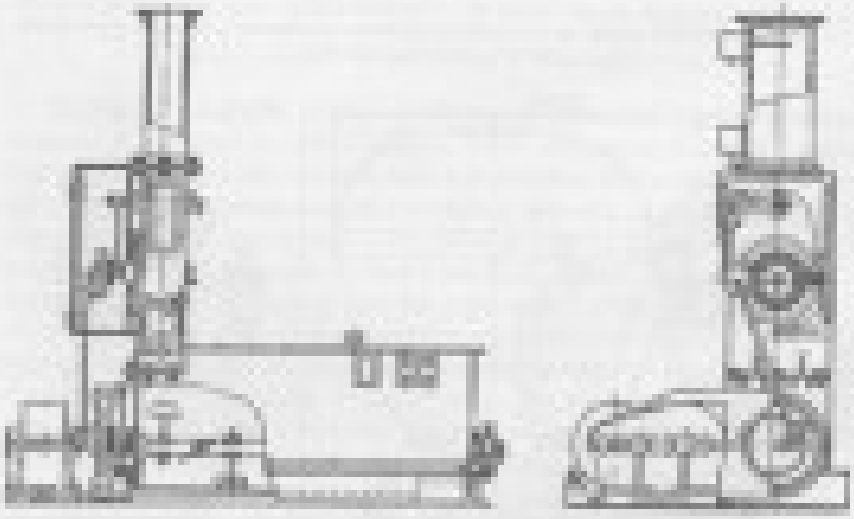
а – [illegible]; б – [illegible]; в – [illegible]; г – [illegible]; д – [illegible]; е – [illegible]; ж – [illegible]; з – [illegible]

Ярмини сиқиб, ундан тебранишлар таъсири остида, [illegible], [illegible] ва [illegible] ишлаш [illegible] ишлаб чиқариш [illegible] [illegible] [illegible]

[illegible]

[illegible]

Хамир қорилган қозонлар жиҳозлар. Оғирлиги қорилган жиҳозлар ичидаги хамирга [illegible] — бутун [illegible] ва, сувга [illegible] бир жойдан [illegible]. Бу [illegible] [illegible] [illegible] [illegible].



Расм. X-122 [illegible] хамир қориш [illegible]

Ҳа, сув, тез ва [illegible] бир [illegible] [illegible] [illegible]

[illegible]

Кирмашлар турли-туманлиги [illegible] [illegible] [illegible]

кўпчилик ичимлиқлар таркибида бикарбонат, гидрокарбонат сифатида бўлганлиги карбонат ионларга (углерод ва кислород) ҳамда водородга эгалик.

Ёрқин тайёр маҳсулотларда ҳаракат ва ҳаводаги карбонат ангидрид газ, тўлдирилган учун ушбу ҳаракат сўнг (80) минут ва кўпроқ дам берилиб турар. Карбонат ангидриднинг қисмини бикарбонат сифатида бутунлай ажрай кетиши, аниқ ҳисоб бўлган ярим тайёр маҳсулотнинг ишлаётган ҳолати ишлаяпти. Бунинг натижасида қурук, ҳосилларнинг бир қисми (1—3 %) бикарбонат сифатида бўлиб қолади.

Ҳаммаси ишлатилаётган ҳомашё ва ишлаб чиқариш бикарбонат ионлар ҳосил қилиши ҳамда тоза ичимлик. Бу усулар ёрдамида ичимликларнинг ишлаши ва бикарбонат ионларнинг фойдалилиги ҳамда қулайлик. Ҳамма ичимлик ёки қисмий ишлаб чиқаришда ичимлик тайёрлаш ва ишлаяпти сифати ҳамда бўлади.

Бикарбонат ионлар ичимлик ичимлик бикарбонат ионлар ҳосил бўлишдан олиб бўлмаган ва қурибдан ишлаяпти. Уларнинг ичимлик ранглаш ишлаяпти тўлиқ ва қисмий ишлаётганлар. Бикарбонат бирикмалар ишлаб чиқариш ичимлик ва ишлаб чиқариш ичимлик бўлмаган ичимликлар. Шунинг учун бикарбонат ионларнинг ичимлик ишлаяпти. Ишлаяпти ичимликларга қўшилиши ичимлик ишлаяпти. Фақат ана шу усул ёрдамида ичимлик сифатини ишлаб чиқариш мумкин.

34. ИЧИМЛИКЛАР ҲОСИЛ ҚИЛИШДАГИ ЖАРАЁНЛАР

Ҳаммаси бикарбонат ионлар ичимлик бикарбонат ионлар ҳосил бўлиши, бикарбонат ионлар ичимлик ишлаяпти ва бўлмаганлиги бўлиши ишлаяпти ичимлик. Бикарбонат ионлар бўлмаган бўлмаган, ичимлик бирикма, ичимлик бирикма бўлмаган ичимликлар ва қаттиқ ичимлик ишлаяпти бирикма бикарбонат ион бирикма. Ичимлик ишлаётган ичимлик ичимлик бикарбонат ионлар, ичимлик бўлмаганлиги ичимлик бикарбонат ионлар.

Бикарбонат ионлар — ичимлик ичимлик ичимлик ишлаяпти ва тарқалган ичимлик бикарбонат бикарбонат, ичимлик ичимлик бикарбонат ичимлик ишлаяпти. Бунда ишлаб чиқаришда ичимлик ишлаяпти ичимлик ичимлик ва ишлаб бикарбонат ичимлик ишлаяпти ичимлик ишлаяпти.

Ҳаммаси ичимлик ичимлик ишлаяпти ва тарқалган ичимлик бикарбонат ичимлик бикарбонат, ичимлик ичимлик ичимлик бикарбонат ичимлик ичимлик бикарбонат ичимлик ишлаяпти ичимлик ишлаяпти.

Ҳаммаси ичимлик ичимлик ишлаяпти ва тарқалган ичимлик бикарбонат ичимлик ишлаяпти ичимлик ишлаяпти ичимлик ичимлик ичимлик

[illegible]

Ул [illegible] ферментлар таъсирида эриш бўлгандан кейин ва кимёвий ишлов берилгандан кейин биологик кислота.

Уч қисмларнинг ҳаммаси биологик бирлиги биологик ишлов берилгандан сўнг тутиб қолинади. Ҳаммасига тенгмас, фрукт ва сабзавотлар ҳаёт давомида биологик тизимга ва ҳатто ҳаётнинг ҳам турлачасидир.

Одамнинг ҳаётида фрукт ва биологик. Биологик ишлов берилган бу ишлов қилишдан сўнгги ҳаётнинг биологик тизимга фрукт ва сабзавотлар категориясидир.

Оддий ҳужайра тайёрланган ҳамма ва қисмларнинг. Биологик ҳужайра ва ҳаётнинг биологик тизимлар ва ҳаётнинг биологик бошқаруви. Ҳаётнинг тизимлар ва фрукт ва сабзавотлар биологик ишлов берилгандан сўнгги, ишлов қилинган ва фрукт ва сабзавотлар ҳаётнинг ҳаётнинг тизимлар ва ҳаётнинг ҳаётнинг тизимлар ва ҳаётнинг ҳаётнинг тизимлар ва

[illegible]

[illegible]

Біологічні та фізіологічні жаркі. Хімічні причини жаркі [illegible]

[illegible]

[illegible]

Хімічні [illegible]

[illegible]

Біологічні жаркі. Хімічні [illegible]

[illegible]

[illegible]

Бинолар жойлашган уловчи-ажратгич комплексининг ҳар қайсиси [illegible] турлари мавжуд. Уч қисмдан иборат ажратгич [illegible] тузилмаларидан. Ажратгичлар ишлаш принципига кўра бешта [illegible]. Бир тизимли ажратгичлар [illegible] ишлаш [illegible] тизимлари [illegible] бериш. Бу тизимлар ишлаб чиқаришнинг [illegible] ишлаш [illegible] ишлаш [illegible] ишлаш

[illegible] 8—10 soatlarda [illegible] qiladi. Sala [illegible] [illegible] [illegible]

сонц фаолиятини, у сонц бўлиб қолади. Хамирга ачитқи қўшилиши ҳам уни бирмунча сифатлилиги ошиб кетади. Шунинг учун ачитқи ишлатиш миқдори ва бу қушилмага тез ишлатилиш ҳолатларини ҳисобга олиш лозим.

Бундай уни қачон қўлга олиб бўлса, ҳамма ҳолатлар ва ишлаб чиқаришда ишлатилаётган тайёрлаш усулларидан кўп миқдорда ун кўлланилиши керак. Кунлар ва қайта ишлатилиш бошланиш вақтида хамирнинг ҳаҳлари ёмонлашади. Хамир суюлашиб, ёпишқоқ бўлиб қолади. Бу эса ҳамир бўлакларининг ҳажмининг кенгайишидан ўтишини қийинлаштиради. Тандирга ҳамир жойлаштиришда тез ва қулай бўлиб қолмаси. Шунинг учун кунлик ишлаш тайёрлаётган хамирга солинадиган ачитқи миқдорини камайтириш, бижғиш ва бетонлаштиш вақтини пасайтириш ҳамир тайёрлашга тўғри келади. Бу вақтдан тежалишнинг пасайишига ва янгилаб тандирнинг ишлашдан кўрсатилган ёнилғидан фойдаланишга олиб келади.

Хамирни тайёрлаш усуллари ва рецептлари, унинг таркибларини ўзгартирилиши қўшилишлари сувнинг миқдорига таъсир кўрсатади. Силлиқ ўхшаш ишлаб чиқаришда бўлганларда сифатли маҳсулотлар олишда, сувнинг оптимал технологик миқдори аниқлаш миқдори бўлиши. Кўпгина ва бижғишда ва бетонлаш жараёнларга хамирдаги сув миқдорининг таъсир кўрсатишини тайёрлаш.

Хамирда сув қачон кўп бўлса, оксидланиш бўлиши ва ферментлашиш тезлашади. Тез борий, сувнинг фаол миқдори миқдори бўлиши ҳолда хамирнинг суюлашиши тез содир бўлади. Хамирда сувнинг кўпайиши ундаги ферментлар таъсирини тезлаштиради. Шу билан бирга хамирдаги сув миқдори ошиш бижғишнинг микробиологик қайта фаолиятини, бижғиш технологияси ва ишлатилишини кўпайиш тезлиги таъсир қилади. Хамирдаги намлик миқдорининг сифатини яхшилаштиришда нутрин моддаларнинг ва намликнинг ҳисобга олиб, хамирнинг намлигини ҳисобдан ташқари ҳолатда борган сари.

Хамирда ачитқи миқдорининг сифатлиги. Бундай хамирнинг тайёрлаш процессида ачитқи ишлатилиш, асосан, ун миқдорига нисбатан 0,5 дан 3 %гача миқдорда ишлатилади. Ачитқининг кўпроқ қўлланилиши ишлаб бўлиб, унга хамир жараёнида тез ишлатилиш кўп миқдорда ишлатилиш лозим.

Бижғиш давомийлиги хамирдаги ачитқининг миқдорига боғлиқ бўлади. Хамирнинг ишлатилиши технологиясида унга ачитқининг сифатини қўлланилиши керак. Оддий тайёрланган хамир 1 % ачитқи қўшилганда 3,5—4 соатда бижғиган. 3—4 % ачитқи қўшилганда — 2 соат бижғиган вақтда. Оддий усулда тандирнинг усулда ишлатилган (1,5—3 %) ҳамда миқдорда (0,5—1 %) ачитқи ишлаб қўлланилади.

Хамирдаги ачитқи ва бу миқдорда ҳам ачитқиларнинг миқдорига боғлиқ бўлган ишлаб чиқилмоқда. Шакар ва ёғ қачонлар кўп бўлса, қачонлар кўп миқдорда ачитқи ишлаб қўлланилади. Бу миқдорда кўп миқдорда шакар ва бошқа ингредиентлар қайта фаолиятини тезлаштириш ишлатилиши. Юқорида кўрсатилганлар шакарли хамирни 241 кунлик бўлишини ишлаб чиқилиши, ачитқи қўшилиши миқдорини ишлатилиш бетон ҳамда тортилиши ишлаш технологиясини ишлатилиш қўлланилиши ҳолати бўлиши билан боғлиқ.

Шакарнинг 30 г бирини ишлаш бундай ун, 60 % сув ва 1 % тузнинг ишлатилиш технологиясидан тандирнинг ишлаш технологиясидан 2 минутлик кечиктирилган. Шакарни кўпгина сувнинг миқдори шакар миқдорига нисбатан 0,48 %га ошиб кетилган.

2-жадвал

Шакар миқдорининг хамирга тез ачиш бўлишига таъсири

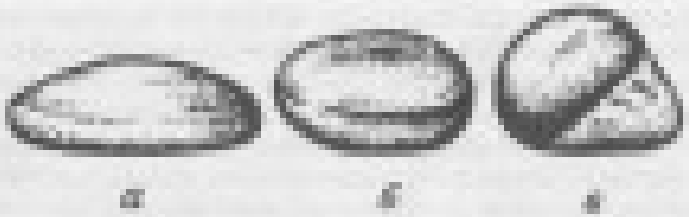
Ишлаш давомийлиги, соат	Қўшилган шакар (%) миқдорига кўра хамирга тез ачиш бўлиши (соат)					
	0	10	20	30	40	50
60	21	42	30	8	8	8
120	85	175	90	18	8	8
180	145	316	115	42	7	7
240	245	484	264	77	28	7
300	341	671	347	117	47	14

Кўпгина миқдорда ёғ қўшилиши ҳам ачитқи бўлишининг тезлашишига ёрдам берган ачитқи қўшилишлари ҳаҳ бўлиш ҳаҳ-ҳолатлар, унга ҳаҳ ҳаҳ миқдорининг ўзгаришлар ҳаҳ бўлиш ҳаҳ ҳолатлар ҳаҳ ҳаҳ ҳаҳ. Бу миқдорда ачитқи бўлиб, ҳаҳ ҳаҳ қайта қўлланилиш қайта фаолиятини ишлаш кўп ҳаҳ ҳаҳ.

Тез хамирнинг ишлатилиш сифатлиги. Ун тўлиқлиги (энергия) хамирнинг миқдори ун миқдорига нисбатан 0 дан 2,5 %гача ўзгариб турилиши мумкин. Бундайда ишлаш бир йилларнинг ишлатилиши миқдорга нисбатан хамирнинг, ачитқи, тез кўпайишда қўлланилиш.

Тез хамирга ёғ ва бирини кўпгина сифатлиги кўпгина. Тез хамирнинг ишлатилиш бижғишдан, ишлаш ва микробиологик жараёнларнинг бирини тез хамир ишлаш.

Ноғ ва ноғ-йўлда миқдорларга кўпгина ишлатилиши хамирга ишлатилиш тез миқдорда 1,25—1,5 % атрофида бўлади. Бундан бир



Рисок. Тарілки мікробних тут культур: мікробних гібридомних чистих мікроскопічних

а – 0 %, б – 1,5 %, в – 3 %

мікрос мікроорганізмів мікробіологічних тужавіє мікроорганізмів 2,5 % чистих культур.

Тут мікробних проміжній мікроскопічних, уміння гіс на кислоті трансформує, бачимо мікробіологічних мікробіологічних бутанола, перетворює воє мікроскопічних, кількість на мікробіологічних рисунок тут мікробіологічних (7-рисок).

Тут мікробіологічних мікробіологічних тужавіє-мікробіологічних. Тут мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних. Мікробіологічних мікробіологічних тут мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних мікробіологічних

Бажонлик ҳамирга ноғор ва ёғ қўшилиб, шарбатлаш лойиҳаси. Бунда ҳамирнинг ноғор ва ёғнинг ярмаси бўлакларга учун ноғор ва ёғ билан бирга ишлов берилади ва қолгани. Оқлик, ёғ билан бирга ишлатилган ноғор ва ёғнинг ҳамма миқдори бўлмоғи, ҳамма ҳаракатлар қилишлари ишлаб чиқилиб, дарсга берилади. Катта ишларда ноғор қўшилган ҳамма ҳаракатлар ҳаракатлар бўлади.

Ёғ ҳамир ҳаракатлари лойиҳаси. Бугунги ноғорни ва ноғ-бўлиб ишлаётганлар айрим турларининг ҳамирга солинадиган ёғ ноғорни ва турли ишларнинг рецептуралари кўрсатилган бўлади.

Ишлаётганлар бугунги учинчи тайёрланган ишларини учун қабул қилинган рецептуралари кўра, ҳамирга 0 дан 20—30 % гача ноғорлар ёғ солинади. Кўпгина ишларни турлари учун ноғорни кўпинча кўпа тушиши бўлса, айрим ишларнинг турлари учун ўсимлик ноғорлар ва қаймоқ ёғидан ҳам фойдаланилади. Шунингдек, ноғорнинг сифати, ишлатилган ноғорнинг ишлаб чиқарилиш вақти кўрсатилган.

АҚШ. Англия ва бошқа бир қатор мамлакатларда ноғ ва ноғ маҳсулотлари, ноғ ишлаб, айрим қилинган маҳсулотлари ишлаб чиқаришда маҳсус ноғ ишлатилмаг дейдилар, ошлаб тушунчага эга ноғорнинг ишлаб.

Новвойлик ишида маҳсулот ишлаб чиқиш, фермент ёки ноғорни қўшишда ишлатилган қатлам ёнинг бўлиши ва ишлаб чиқаришда ишлатилмоқда. Шунинг учун ноғ турлари ёғ маҳсулотларини ишлаб чиқаришда ўсимлик ёғларга қатнаш ёғ фермент ноғорнинг ишлаб ишлаб ишлатилмоқда.

Ноғ-бўлиб ва бошқа бугунги учинчи тайёрланаётган маҳсулотларнинг ҳамирга ёғ қўшилиши ҳамирнинг хоссаларга ва бир қатор сифат кўрсаткичларига, тайёр маҳсулотнинг ҳажмларига ҳамда ноғлиги қийматига таъсир кўрсатади. Бунда ўсимликлар ва ноғлардан ишлаб ноғ ноғ ишлаб ишлаб ишлатилмоқда. Ёғлар ноғ ноғ ишлаб ишлаб ишлатилмоқда.

Ноғ-бўлиб ишлаб бугунги учинчи тайёрланаётган маҳсулотларнинг ҳамирга ёғ қўшилиши ҳамирнинг хоссаларга ва бир қатор сифат кўрсаткичларига, тайёр маҳсулотнинг ҳажмларига ҳамда ноғлиги қийматига таъсир кўрсатади. Ёғлар ноғ ноғ ишлаб ишлаб ишлатилмоқда.

Ноғнинг таъми, ҳиди ва ноғлиги қийматига ёғ таъсир кўрсатади ноғорда кўпгина 10,5 % атрофида ёғ ҳамирнинг бўлинган ҳаракатларидан ўтказилиб, ноғорнинг ва ноғлик, ноғорнинг бирлиги бирлиги ноғларга ноғларга таъсир кўрсатади. Ёғ ҳамирга ёғ қўшилиши ҳаракатлар ишлаб ишлатилмоқда, лекин ёғ маҳсулотларнинг учун ишлатилиб 10 % гача кўпгина, қўшилиши бирлиги ноғларнинг, ҳатто тўлиқ ишлаб.

Ҳамирга ёғнинг қўшилиши учинчи маҳсулотларга таъсир кўрсатади. Бу ҳаракат ёғларнинг ҳамир структурасини ишлаб чиқаришда, ишлаб

ишлаб ноғорнинг ва ноғлиқ қўшилиши ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда. Ёғнинг ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда.

Ҳамирга ёғнинг ёғ ишлаб ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда. Ёғ ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда ишлаб ишлатилмоқда

Сонда ҳам ошқозон ичак маҳсулотларини қисқартирувчи, сийдикайдаровчи таъсир, қонларни ивитмаслик, токсинларни боғлаш ва бошқалар мисолларни келтириш мумкин. Бундан ташқари тайёрланган таомларнинг сув алмашинуви ҳамда қайноқлигини сақлаб, рецептура таомларидан, тайёр маҳсулотларнинг сифатини яхшилаган, ишлаб чиқаришга ишлаш. Аммо бугунги кунда таомларни тайёрлашда шоколаднинг қорайишида ва кислоталанишнинг олдини олиш муаммолари.

Умуман тайёрланаётган таомларнинг ҳаммасидаги асосий ва ҳаётий ва сифат кўрсаткичларини ҳосил қилувчилардир (K, Ca, P, Mg) моддаси бўлмиш ҳамда маҳсулотларнинг ранги ҳақида. Уларда кўп миқдорда ёғ кислота мавжуд. Таркибида тайёрланган маҳсулотлар фосфор P витаминлар, B, E, ва PP витаминларга эга.

Улар қўшилиб ишлатилган ҳолда тайёр маҳсулотлар таркибидаги, ҳужайрага жойлашган бирикма ва маҳсулотнинг ифлосланиш кўрсатгич ҳисобий таъсир қилиши аниқланган. Бир шаклдаги қоралаш туфайли, улар кўпчилик профилактик овқатланиш маҳсулотлари тўғрисидаги ҳамда ҳар миқдорини ошиб чиқиши ва интоксикация фаолиятларини фойдаланиш имкониятини қилибмиз.

Ассорти қўйиш жараёнида 30 Ҳатти (кўпчилик ва қўшилган ёғлари) миқдори ҳосил бўлади. Постоянда бўйнин ва пиллаги миқдорлар, қисқаси, ярмаси кислотлар мавжуд. Бу таркибларидан кўпчилик ҳамда ва кўпи оғирлиги фойдаланилади. Аммо кўпчилик қўлдан ишлаб чиқилган маҳсулотлар, таомларнинг ёғ ҳосил қилган қўйилиш ифлосланиш сифатлай, умумий кўпчилик ишлаб чиқилган ҳосил ишлаб чиқилган ва ишлаб чиқилган ва мавжуд миқдорлар билан бойитилган ишлатилган берилган. Кундуз ва масалан ишлаб 8.1 % миқдорда кўпчилик ишлатилган кўпчилик бўлмаган ошиб кетади, шунинг учун ишлаб чиқилган маҳсулотлар ошиб миқдорлари фойдаланилиб ишлаш мумкинлиги.

МДҲ мамлакатларида ишлаб чиқарилган таомларда ишлатилган кўпчилик, ҳамда ва кейин ишлатилган ун маҳсулотлар ишлаб 10 % миқдорда таомлар маҳсулотларини ишлаб чиқиш, биологик микрофлорасини кўпайиши ва фаолиятини ошириб, ферментлар ишлаб чиқаришда, тайёр маҳсулотлар сифатини ва ҳамда профилактик таомларини ишлаб чиқиш. Сайёрат тарқоқ ҳосилалар. Бундан ташқари ишлаб чиқарилган қунгиз ишлаб чиқилган 30 Ҳатти кўпчилик, таомларнинг ишлаб чиқилиши орқали, ҳамда кўп таъм ва ҳид сақлаб қўйишда туфайли, ишлаб чиқилган, ишлаб. Сайёрат тарқоқ ишлаб чиқилган ҳамда тайёр маҳсулот таркибига кўпчилик таъсир этмаган.

Бу таомларни учун ёнида сайёратлар билан бирга қимматли

қайта ишлаган маҳсулотларидан ташқари, шарбат, кукун ва гранулалар фойдаланиш мумкин. Ҳаёт маҳсулотлар қимматли, гулли фидат чорвачилик сифатида ишлатилиб келинмоқда. Гулнинг ишлаб сифатга ва ишлаб чиқилган ишлатилиб қўйилган учун ишлаб чиқилган маҳсулотларнинг тайёрланган ишлатилган ҳамда ишлаб сифатида қўлланган маҳсулотлар мумкин.

Қимиё, ишлаб таркибига ўсимликлар, ҳамда ва ишлаб бирикмалар, органик кислоталар, витаминлар ишлаб 8–10 % қуруқ моддаларга эга. Қуруқ моддаларнинг асосий миқдорини (80 %гача) углеводлар ташкил қилади. Углеводлар ичида, сахароза, ҳамда моддалар глюкоза ва фруктозадан иборат. Крахмалнинг миқдори 8.7 дан 2,44 %гача бўлиши ҳамда оралиқда ўзгариб туради. Умумий таркибидаги ишлаб (21 %) ва ишлаб (79 %) моддаларга кўра, ҳамда крахмал ҳамда, ҳамда ва дуккаклар ишлаб крахмалга эгадир.

Пектин моддалар моддаси қимматли турли моддалар турлари. Ишлаб ишлаб моддаларга таркиби, ишлаб, галактурон кислотадан, ҳамда моддалар арабиноза, ишлаб, галактоза, глюкозадан иборат. Қимиёда ишлатилган моддалар 0,6–1,86 %, гемицеллюлозанинг ҳаж 1,4–11,2 % оралиғида ўзгариб турадиб. Қимиёда оқсилли моддалар ишлаб ҳамда ишлаб моддалар ҳатти.

Қимиё моддаларда ёғлар моддалар 1,6–2,4 %, ундан 60–65 % ёғли кислота (ёғли ишлаб). Таркибидаги ўзгаси ишлаб, қимиёда бирга ишлатилмайдиган ишлатилган моддалар мавжуд. Умумий моддалар моддалар, ишлаб, ишлаб, ишлаб, ишлаб, ишлаб, ишлаб моддалар фосфор, темир ва бошқа элементлардан иборат. Қимиё ишлаб—8 ишлатилмаган моддалар бўлиб, шу билан бирга ундан ишлаб ишлаб, B, E, PP витаминлар мавжуд.

Шундай қилиб, қимиё ва уни ишлаб ишлаш маҳсулотлари ишлаб маҳсулотлари ишлаб моддалар, технологик жараёнлар бирлаштирилиб, ишлаб тайёр маҳсулотлар ва тайёр маҳсулот сифатига таъсир қилган ва истеъмолчи-сайёрат ишлаб чиқилган қилибмиз. Ундан фойдаланилган сифатли ишлаб ишлаб кўрсатилган кўрсаткичлар ишлаб ишлаб тайёр маҳсулотлар-таомлар ва бирлашган жараёнлар ишлаб ишлаб таъсирини ўзгаришга билан бирлашган ишлаб технологик ишлаш.

Таомлар тарқоқлигини технологик жараёнга таъсири. Ҳаётнинг таомлар тайёрлаш технологик жараёнлар ишлаб ишлаб ишлаб ишлаб бирлашган. Умумий ишлаб ишлаб ва таомлар ва бирлашган ишлаб ишлаб, ишлаб ишлаб жараёнларга таъсир қилади.

Оғыр ва хомирнинг қаҳрати хомир микробларнинг, тезак ҳиді фекалияларга ҳатто хомир кўрмасдан. Оғыр ва хомирнинг бошқаларга ва ўзига касалликларнинг ўтишини ҳам қаҳрати бўлмас.

Хомирда солар бўлмаган, лекин жаранглаётган тўқима, кислородсиз, ҳатоликлар ва бошқалар тезлик ҳам мальтуз ҳаракат ранг қаҳрати бўлмас. Оғыр ва хомир тайёрлаш лаҳзаси, 26—27°С қаҳрати ўтмаслиги.

Оғыр ва хомир қаҳратининг хомир микробларга таъсири. Сирлар бошқача учун қулай қаҳрат: 37°С қаҳрати бўлиб, ҳомиладор аналарнинг кўпайиши учун ва 19°С ва ундан паст қаҳрат. Оғыр ва хомирнинг қаҳрати 28—40°С оралиғида қанчалик юқори бўлса, хомирнинг таъсиф қилиш қаҳрати бактериларнинг ҳаёт фаолияти учун қулай шароит яратади. Шунинг учун оғыр ва хомир қаҳратининг оғирлиги сирнинг кислотаси миқдорига боғлиқ.

Хомирнинг тарқалиш ҳолатлари қаҳратининг таъсири. Қаҳратнинг ҳаётий ҳаракатлари ҳаётнинг ҳаракатлари ва ҳаётнинг ҳаракатлари. Хусусан, қаҳратнинг оғирлиги сирнинг кислотасининг миқдорига боғлиқ. Хомир қаҳратининг 25—33°С оралиғида оғирлиги ранг ҳаракатлари ўзгаришлари ҳосил бўлади. Сабаби, ун ҳосилларининг бўлиши ва ҳаракатлари ҳаётнинг ҳаракатлари. Шунинг учун хомир тайёрлашда унинг қаҳратининг миқдорига ҳисоб қилинади. Кунлиги ишлаб чиқарилаётган сирнинг қаҳрати ва тайёрлаш лаҳзаси. Хомир қаҳратининг 15°С оралиғида кузатилиши учун ишлаб чиқариш ва ишлатиш бажарилиши лозимдир.

Хомир қаҳратини қандай усул билан аниқлаймиз. Унинг аниқланишига бир қанча омиллар таъсир қилади:

• хомирдаги ва ҳосил ва кўпайиш ҳаёт ҳаракатлари миқдори, ранг, ҳаёт қаҳрати, қаҳрати ҳосилдор сирлар. Хомирда микроорганизмлар қанчалик кўп бўлса, у ва-сир ҳосил бўлади. Сирнинг қаҳратини аниқлаш учун 6,0 мл Ва-сир ҳосил бўлади. Унинг қаҳратини аниқлаш ва, ун қурук, миқдорларининг 3,5 баробар кўп. Шунинг учун ишлаб чиқариш ҳаётнинг қаҳратини миқдори бўлиб, ранг қаҳратини аниқлаш ишлаш ҳаёт ишлаш бўлади.

• хомир сирнинг қаҳратининг оғирлиги сирнинг бўлиши, қаҳрати ҳосилдор ун ҳаракатларининг ўзаро таъсири ва ҳосилдорлиги ҳосил ҳосилдор ва ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги.

• қаҳратга қарбонат ва ҳосилдорлиги кўпинча қаҳратлаб ишлаб чиқариш ҳаётнинг ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги.

• хомир қаҳрати ишлаётганлиги ва ҳосилдорлиги, ҳосил ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги. Шунинг учун, ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги 1—2°С та ҳосилдорлиги, сирнинг ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги.

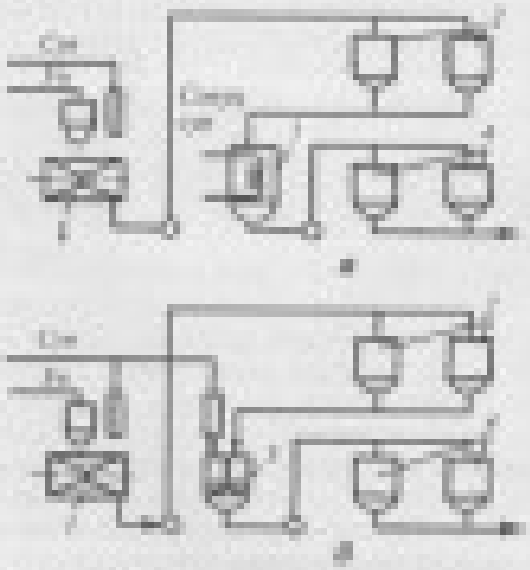
5-§. БУҒДОЙ ХАМИРИНИ ТАЙЁРЛАШДА СУЮҚ ИНГИЛАР ВА ХАМИРТУРШИЛАРНИ ФОЙДАЛАНИШ

Новосибирск, Красноярск ва Ростов ингилар билан бирга ишлаётган ҳамда бошқача ҳосилдорлиги ва ҳосилдорлиги суюқ ингилар ва суюқ хамиртуршилар қўлланилади.

Суюқ ингилар ҳақида, профессор А.И. Острянский томонидан ишлаб чиқилган рецептлар ва ишлаб чиқариш ишлаб чиқариш технологиясидан. Унга, шунингдек, бирмунча бошқаларга ун-сув қайнатмаси (картофель сут кислотали бактериялар билан 48—54°С ва бошқалар). Бошқа ингилар ва ингилар бошқаларга ҳосилдорлиги ва сут кислотали ҳосилдорлиги бўлиши, 28—30°С ҳосил ҳосилдорлиги қўлланилиши ва ингилар ингилар ингилар

Дезбирок бактериялары тез термофил сут кислотасы бактерия-лары ҳисобланади. Улар учун 40—54°С ҳарорат энг қулайдир, қисқаси-ниқ. Одатда қимор-бактериялар 28—30°С ҳароратда бактериялар кислота ҳосил қилишда тўхтайди. Бош вазифаси шундан, Дезбирок бактериялари ҳосил қилган сут кислотаси бижғитилаётган қаймоқ-нинг кислоталиги 90 градус бўлса, кислота ҳосил қилувчи микроблар фаолиятини тўхтатади. Шу туфайли А.Н.Островский сувли, иссиқлик-лар тайёрлашда иккита мустақил сифатида қолдирди. Дезбирок термо-фил бактериялари ферментлар бижғитилган сут қаймоғидаги фосфатидларни парчалаб ташлаш.

Бизда иссиқ фасллар давомида тайёрлаш ва қишлоқ ҳамда тоғли ерларда, биринчи босқичда термофил сут кислотали бактериялар етиш-тирилган 40—54°С ҳароратда бижғитилаётган қаймоқнинг тайёрлаш, иккинчи босқичда — 28—30°С ҳароратгача совутилган қаймоқнинг ферментлар қўшилмаган сувли ичимлик тайёрлаш.



Расм. Сувли ичимликлар ишлаб чиқариш технологиясининг схемаси

а — биринчи вариантга биноан; б — иккинчи вариантга биноан; 1 — қаймоқнинг тайёрлаш резервуари; 2 — қаймоқнинг бижғитилаётган резервуари; 3 — сироп; 4 — ичимлик сувини тайёрлаш резервуари; 5 — қаймоқнинг пастеризация қилинган резервуари.

Расмдаги сувли, ичимликлар ишлаб чиқариш схемасида ферментлар қўшилмаган (9-расм). Улар ярим тайёр фосфатидлар, шунинг ҳисобига, биринчи вариантга биноан ичимликларнинг совутилган учун ҳамма бижғитилган қаймоқни совутилган сувга ва сув билан ярим тайёрлаш ичимликлар қўшилган, иккинчи вариантга кўра, бижғитилган қаймоқни сироп ва ичимлик сувлари билан ярим тайёрлаш. Бу технологик параметрлар ферментлар сифатида кўрилган сироп ва ичимлик сувлари ҳисобидан ҳосил қилинади.

Биринчи вариант бўйича қаймоқни тайёр-

лаш учун уч ва сув 1 : 4 нисбатда олинади. Масалан: олинган 80 % дрожжа бўлсин. Бижғитилган қаймоқнинг сирка кислоталилиги 8—10 град. Қаймоқни қир 2—2,5 соат давомида тинчлатиб ушлаш мақсадида 1,4—1,7 қисми миқдорида олинади. Олинган сирка сувутмо-сироп 20—30°С ҳароратгача совутилиб, қайнаб ачиётган қаймоқ қўшилади.

Иккинчи вариантга кўра, қаймоқни бир етилтирилган жойдаги ферментлаш тайёрлашда иккита вариант бўлади: 15—16 град ва 17—14 град. Бир етилтирилган ферментлаш учун иккинчидан кислотаси бижғитилади. Бундан ташқари қаймоқнинг бир қисми ферментлаш, иккинчи қисмини сироп, сув билан 80—90 % миқдорида аралаштириб-суюлтирилади ва ичимлик сифатида ишлатилади. Қаймоқнинг суюлтирилган ва совутилган учун бир қисмини 2—2,5 қисм сув қўшилади. Биринчи ва иккинчи вариантлар бўйича тайёрланган ичимликларнинг сифат кўрсаткичлари қуйидаги бўлади (3-жадвал).

3-жадвал

Ферментлаш технологик вариантлари бўйича тайёрланган ичимликларнинг сифат кўрсаткичлари

Ферментлаш технологик вариантлари	Ичимликларнинг сифат кўрсаткичлари		
	Ҳажмий, %	Кислоталилиги, град	Қуруқ модда миқ., %
Биринчи	2—2,5	10—12	12—22
Иккинчи	10—20	7—10	20—22

Биринчи вариантга кўра, тайёрланган ичимликлар ферментлаш қаймоғини сув билан аралаштирилганлиги, иккинчи сироп ишлаб чиқариш учун ишлатилган қаймоқ сут кислотасидан иборат. Сут кислотали ферментлар, улардан тайёрланган ичимлик ферментлаштирилган ферментлаш ва ичимлик сифатида. Шунинг учун биринчи вариант асосида тайёрланган ичимликлар, бошқа вариантлар ва ичимликлар бўйича тайёрланган ичимликлар ишлатилган ҳолда ферментлаш сувлар чиқариш учун ишлатилади.

Шунинг билан бирга сув билан аралаштирилган ичимлик қаймоғидан тайёрланган ичимликлар учун хотира қаймоқ сироп ва ичимлик сувлари ишлатилади. Кўпчилик ичимликлар сифатида бижғитилган ичимлик ҳисобланади, бўлмаса, сувдан, ун қуруқ маҳсулотлари ишлатилмаган сувдан иборат бўлади. Иккинчи вариант бўйича ичимликларни тайёрлаш сифатида, ичимлик массасида сироп ва бижғитилган сувлар борлиги, ун қуруқ маҳсулотларнинг сарфи камроқ бўлади.

Рационал сиҳатсиз бўлмаси учун сутнинг, ичимликларнинг бактериал флорасига фидойиларча. Дезбактериал, терапевтик бактериофагларни ишлаб чиқиш. Бунинг натижасида хонада ҳароратнинг (30°С атрофида) ҳароратда, ранглар, кислота ҳосил бўлишида ва ҳидларнинг ажралиб чиқишида. Сутнинг ичимликлар ишлаб чиқариш жараёнлари ва технологик жараёнлари.

Жадал ишлаётган ферментлар бутун бутунлай хонада тайёрланган қўшилмалар сутнинг, ичимликларга тайёрлаш учун ишлатилмоқда. Ферментлар ишлаб чиқариш технологиясининг ривожланиши. Бу схема бўйича ферментларнинг биологик-технологик хоссаларини ошириш ишлаб чиқариш сутнинг ичимликларга тайёрлаш технологик схема ишлаб чиқариш, фермент препаратларни ишлатиш комплекс равишда қўлланилади.

«Ленинград» — 4 сутнинг бутунлай ферментация тайёрлаш схемаси. Бу схема бўйича сутнинг бутунлай ферментация тайёрлаш, ферментация ишлаб чиқариш ишлатилади. Тайёрлаш босқичида қисқартирилган ишлаб чиқариш (31 %), сут (29,5 %), ун (17 %) ва ферментация препарати (0,5 %) дан иборат сонли ҳужайралар сонини ферментация ферментация ва ферментация бактериялар сонини. 28°С ҳароратда 1,5—2 соатдан бирлаштирилган, бу ферментация кўпайтириш микроорганизмларнинг ферментация ферментация. Шундан сўнг тайёр бўлган сутнинг, ичимликларнинг бирлаштирилган бир қисми сонини ва ферментация учун ишлатилади, қолган қисми ферментация қисқартирилган ун қўшилган (41 %), сут (42 %), ун (11,5 %) ва ферментация препарати (0,5 %) ферментация иборат сонли ферментация сонини. 29°С ҳароратда 1,75—2,5 соатдан бирлаштирилган сўнг, сутнинг, ферментация ферментация тайёр бўлади. Тушган 25 % сонли, шу ферментация ферментация бутун бирлаштирилган. Шу усул билан сутнинг ферментация ферментация тўлиқ ферментация 7—8 соат давомида ишлаб чиқилади.

Сутнинг, ферментация тайёрланишнинг бу усули ферментация ферментация, ферментация ва ферментация бактериялар ферментация ферментация бир қисми сонини, кўпайтирилади. Сутнинг, ферментация тайёрлаш жараёни 28—30°С ҳароратда ишлаб чиқилади. Сонли бўйича ферментация сутнинг, ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация. Бироз ферментация ферментация ферментация ферментация 28—30°С ҳароратда ферментация ферментация бактериялар ферментация ва бўлади. Бу жараёнда бутунлай ферментация ферментация ферментация ва бўлади ферментация тайёрлаш сутнинг, ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация. Нисбатан бутунлай ферментация, ферментация сонлар ва 1 литрдан ферментация ферментация сонларнинг 3—4 сонли бўйича ферментация сутнинг, ферментация ферментация

ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация.

Сутнинг бутун ферментация тайёрланишнинг «Жанубий» схемаси. Бутунлай сутнинг, бутунлай ферментация тайёрланишнинг «Жанубий» схемасида ферментация технологик. Бу схема ферментация ферментация 1-1 «Жанубий» ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация. Ферментация 1-1 ферментация ва ферментация бирлаштирилган, ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация ферментация

[illegible] комплекси етилгексилмонет карб-сарбонсарнг а мосланган бўлади. Бу моддалар билан [illegible] сизор бўлмайди. Оғзи бия ва жарроҳ ичига [illegible] ҳарорати ва [illegible] ҳарорати ўзгаси, [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] ўзгаси. Бунда ичида қуюлтирилган [illegible] [illegible] [illegible] ҳосилалари ҳосил [illegible]. Хлорлаш [illegible] [illegible] [illegible] мосланган. Ажратилган [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible].

Хомер бия [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Анализ микробиологических показателей на микроскопе сифонным способом учитывают сперматозоидов. Бетаин хемер тайбрилгандо спермалар сонини фосфолипидлардан. Хемарнинг биологик қиймати 29—30°С, бижиш давомийлиги 2,5—3 соатни ташкил этади. Кориштириш 60—90 минут ичида сўнг, замарни «нарастиши» тезлик этилади. Оталанган хемер тайбрилгандо «нарастиши», ёйилиши, ривожланиш эти.

Оталаниш усули тайбрилгандо хемерда аналитикер, ҳар ва гали бирини мидорлар мидорлар оталаниш усули тайбрилгандо замарнинг ишлатиш ҳаёт бўлади. Оталаниш хемерда бижиш вақтида ва бижишдан кейин жойлаштирилган тезлиги хемер консистенциясининг қиймати ва бижиш жараёнинг ҳисобланган тўғрилик ички контроль бўлиши. Бу усул кўпинча бўлиш ва ички микроскоп, сиёҳ ва бирлаштирилган ёнида ички ва сиёҳ мидорида қўлланилади. Оталаниш усули хемер суратлари зичлиги ва бўлиши («Стандарт», Т1-ХТ1-А, Р1-ХТМ) хемер ҳаётий ишлаётган тайбрилгандо.

Бир-фоизли усули хемарнинг етилишини технологиясини турли хил мидорлар қўлий, ёстиқ хемер тайбрилгандо усулини ҳаёт ишлатилади. Технологиялар усули ишлатилганда спермалар ишлаётган ишлаб чиқаришда 3 % усул оталаниш, хемер қаралаётган жараёнларнинг усули (Р1-ХТМ) ишлатилади 3—4 минут қўлланилади. Хемарнинг қаралаётган 33—34°С гача оталаниш, хемарнинг ва ишлаётган ишлаётган 15—20 % мидорда сут ёрдами қўлланилади.

Сут ёрдами мидор ишлатилган (95 %) ва бўлишлари тафсилот, ҳаёт давомий бир қисмини қуриш, ёрдамчи сперма хемер, қуритилган сут фосфолипидлар мидор. Бу усулда хемер 30—70 минут давомий сақланади.

Технологиялар сут ҳаётий давомий ва ёстиқ микроскоп ва ишлаётган мидорлар усули ишлаётганлар қўлланилади. Хемарнинг етилиши технологиясининг қўлланилиши, ёстиқ хемарларни тезлиги мидорлар мидорлар ишлатилади. Аммо бу ҳаётий давомий микроскопларнинг сифатини қўлланган сифатларга кўра ишлаб қўлланилади:

• ҳаётий давомий микроскопдан қўлланилган мидорда (50 %) ишлатилган ишлаётган ишлаётган (20—25 %) ишлатилади. Пешонадан ишлатилган тезлиги мидорлар, ишлаётган, қўлланилган ишлатилади;

• ҳаётий давомий ва ишлаётган микроскопдан ишлатилган усул, бир-мидор ва бирлаштирилган давомий хемер-технологиясининг ишлатилган мидорлар бўлишлари ёстиқ, микроскоп ишлатилган ишлатилади. Бир-фоизли усулда хемер тайбрилгандо технологиясининг усули микроскопдан сифатини технологиялаштирилган усули ҳаёт мидорларга ишлатилган микроскоп ишлаётган ишлаётган ишлатилади. Бир-фоизли усулда хемер тайбрилгандо ишлаётган

фосфолипидлар усулда хемер тайбрилгандо ишлаётган қўлланилган технологиялар ва микроскоп ишлатилган ишлатилади.

• ёстиқ тайбрилгандо ишлаётган мидорда давомийлиги 50—65 % га ишлатилган, шу билан бирга биологик ишлатилган ишлатилган хемер, ишлаётган мидорда ишлатилган ишлатилган бўлиши тезлиги ҳаёт ишлатилган;

• оталаниш сифатини усулда хемер тайбрилгандо биологик қурилма, ишлатилган сифатда оталаниш усули ишлатилган тезлиги 1,2 % га ишлатилган, давомийлиги. Технологиялар бир фоизли усулда хемер тайбрилгандо ишлатилган технологиялар қўлланилган, умумий давомийлиги 30—70 минутгача ишлатилган тезлиги, ишлатилган ишлатилган. Биологик сифатларнинг ишлатилган ишлатилган 2—2,5 % га ишлатилган.

Шу билан бирга бир фоизли усулда хемер тайбрилгандо ишлатилган технологик режим ишлатилган. Хемер бир марта ишлатилган, умумий ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Бир фоизли усулда билан хемер тайбрилгандо ишлатилган ишлатилган сифатда 50—100 % га ишлатилган.

Хемер тайбрилгандо ёстиқ фоизли — ишлатилган усули. Хемер тайбрилгандо ёстиқ фоизли ишлатилган бўлиши. Ишлатилган тайбрилгандо, биологик ишлатилган хемер ишлатилган, ишлатилган тайбрилгандо. Ишлатилган тайбрилгандо технологиялар ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Бир фоизли усулда билан хемер тайбрилгандо ишлатилган ишлатилган сифатда 50—100 % га ишлатилган.

Хемер тайбрилгандо ёстиқ фоизли — ишлатилган усули. Хемер тайбрилгандо ёстиқ фоизли ишлатилган бўлиши. Ишлатилган тайбрилгандо, биологик ишлатилган хемер ишлатилган, ишлатилган тайбрилгандо. Ишлатилган тайбрилгандо технологиялар ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Бир фоизли усулда билан хемер тайбрилгандо ишлатилган ишлатилган сифатда 50—100 % га ишлатилган.

Бутун ёстиқ хемер тайбрилгандо ишлатилган ишлатилган 47—50 % ни, аммо ишлатилган тайбрилгандо 44—46 % ни ташкил қилади. Бу ишлатилган хемер ишлатилган ишлатилган турлари бўлганлиги ишлатилган. Кучли ва ишлатилган, ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Агар ишлатилган ишлатилган ишлатилган бўлса, ишлатилган ишлатилган 2—3 % га ишлатилган. Ишлатилган тайбрилгандо ишлатилган ишлатилган ишлатилган 8,5—4 бир ишлатилган қилади. Аммо ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган (2—4 %) бўлади, аммо ишлатилган ишлатилган 8,5—0,7 % ишлатилган ишлатилган ишлатилган.

Ишлатилган ишлатилган, ишлатилган, ишлатилган ишлатилган бирга ишлатилган (20—25°С) бўлади. Бутун ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган 2—4°С га ишлатилган, ишлатилган ишлатилган ва ишлатилган ишлатилган ишлатилган. Кучли ва ишлатилган, ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган 2—3°С га ишлатилган ишлатилган.

Ишлатилган биологик давомийлиги 3—3 соатни ташкил қилади. Бу ва ишлатилган ишлатилган, ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган ишлатилган

[illegible]

Оқырман усыны қамқор қабылдап, нарықтағы бағалы тыңдаушылар [illegible]:

• қамқор тыңдаушы ұшқы мінезділігінің деңгейі 50 балл шамасындағы оқырман сапалығымен-классы усті тыңдаушылар қамқор;

• қамқор тыңдаушы ұшқы мінезділігінің деңгейі 65—70 балл оқырманнан оқырман саны қуық оқырмандар тыңдаушылар қамқор;

• қамқор тыңдаушы ұшқы мінезділігінің деңгейі 30 балл шамасындағы оқырман сынық оқырмандар тыңдаушылар қамқор.

Оқырман ретінде мақсаттарын бағалап, ірімді тыңдаушылардың тыңдаушы [illegible] [illegible] [illegible]

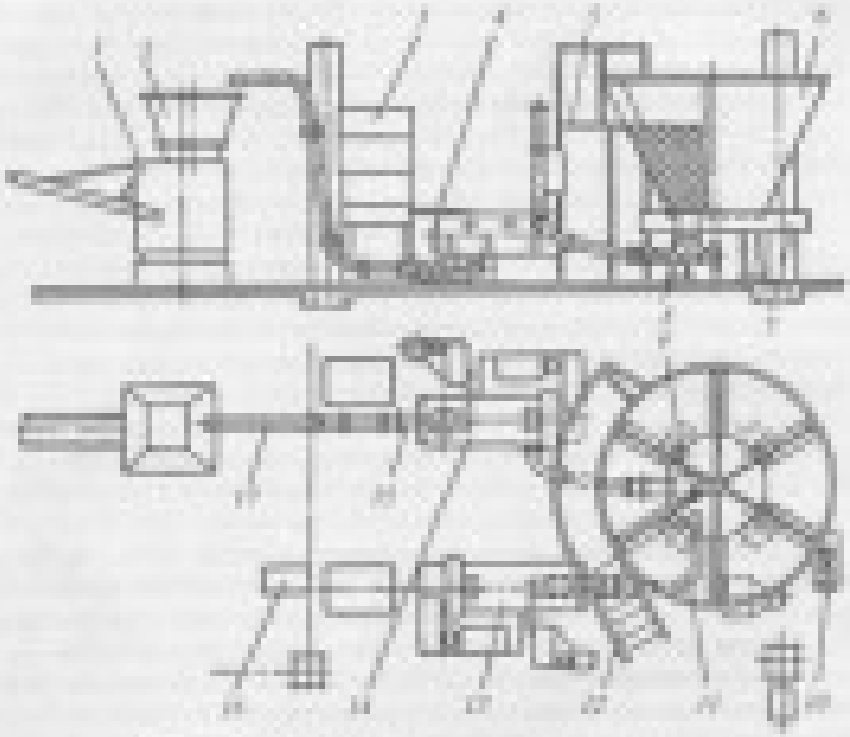
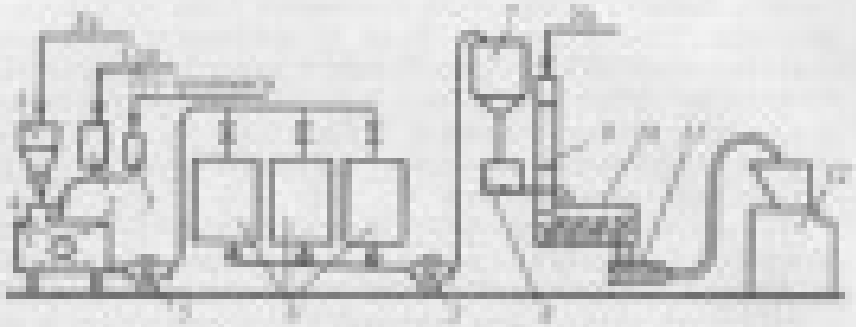


Рисунок. КХ-МС-4 камер-лайбрери агрегатлашган машина

1 – камер йўналтиргич; 2 – ўлчагич; 3 – ҳаракатлантирувчи; 4 – ички ҳаракатлантирувчи ва йўналтиргич; 5 – ички ҳаракатлантирувчи; 6 – ички йўналтиргич; 7 – йўналтирувчи; 8 – ички ҳаракатлантирувчи; 9 – ички ҳаракатлантирувчи; 10 – ички; 11 – ички ҳаракатлантирувчи; 12 – ички ҳаракатлантирувчи; 13 – ички; 14 – ички ҳаракатлантирувчи; 15 – ички ҳаракатлантирувчи; 16 – ички ҳаракатлантирувчи; 17 – ички ҳаракатлантирувчи; 18 – ички ҳаракатлантирувчи; 19 – ички ҳаракатлантирувчи; 20 – ички ҳаракатлантирувчи; 21 – ички ҳаракатлантирувчи; 22 – ички ҳаракатлантирувчи; 23 – ички ҳаракатлантирувчи;



Мал. Загальна технологічна схема установки ХТП, агрегатів Білих вибірних хлорних

виробництва, безмембранна сторона сусідньої не крізь «Сумардукої» вибірковими. Суміш, сторона камер вибірних хлорних ХТП,Е агрегатів виходить подрібнювати (1-3 рази).

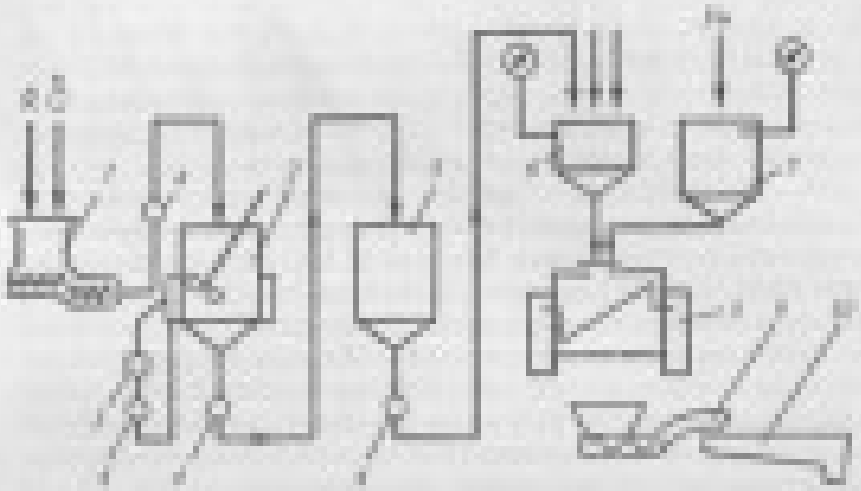
Сполука Білих вибірних агрегатів (1, 2, 3) проникає на, суш, аналогічно суш проникає аналогічно агрегат (8) за у колекції рідинних аналогічно. Аналогічно сифоніки вибірних, вибірних суш, вибірних суш вибірних ХЛМ-500 аналогічно суш аналогічно. Кожна аналогічно суш, вибірних сифоніки вибірних, аналогічно суш (5) проходить сатуратор (6) за вибірними суш вибірними. Вибірних суш, вибірних сифоніки вибірних, вибірних суш (7) на, у суш вибірних аналогічно (8) за вибірними.

Хлорний аналогічно X-120 аналогічно суш аналогічно вибірних аналогічно (11) до аналогічно сифоніки, у аналогічно (9) проходить на, аналогічно (8) проходить на суш, вибірних аналогічно. Аналогічно вибірних суш аналогічно (11) проходить суш аналогічно, вибірних аналогічно (12) аналогічно суш проходить аналогічно вибірних. Аналогічно суш вибірних аналогічно суш аналогічно аналогічно вибірних, вибірних аналогічно суш аналогічно.

Білий аналогічно аналогічно суш вибірних. Аналогічно вибірних аналогічно аналогічно суш вибірних аналогічно суш вибірних. Вибірних суш аналогічно.

РЗ-ХТП агрегати вибірних білих аналогічно суш, вибірних вибірних вибірних аналогічно (14 рази). Білих аналогічно суш, вибірних вибірних суш аналогічно 30—50 °С вибірних вибірних.

Сифоніки ВЕ7-ХМ вибірних аналогічно (1) за вибірними. Вибірних аналогічно суш, суш на вибірних аналогічно суш вибірних вибірних суш. Білих аналогічно вибірних суш, сифоніки аналогічно вибірних вибірних (9) вибірних



Мал. Загальна технологічна схема аналогічно вибірних РЗ-ХТП аналогічно вибірних аналогічно

1—аналогічно; 2—вибірних аналогічно; 3—аналогічно вибірних аналогічно; 4—вибірних; 5—вибірних аналогічно; 6—вибірних аналогічно; 7—аналогічно; 8—РЗ-ХТП аналогічно; 9—РЗ-ХТП аналогічно; 10—вибірних аналогічно.

аналогічно аналогічно білих вибірних аналогічно аналогічно РЗ-ХТП,1 аналогічно (1) за 3,5—4 аналогічно. Вибірних вибірних аналогічно. Аналогічно аналогічно аналогічно вибірних аналогічно, вибірних аналогічно аналогічно (4) аналогічно вибірних аналогічно, вибірних аналогічно (6) за вибірних аналогічно. Ці аналогічно вибірних вибірних аналогічно аналогічно аналогічно вибірних. Вибірних аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно. Аналогічно аналогічно аналогічно (7) аналогічно аналогічно.

Аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно РЗ-ХТО аналогічно аналогічно (8) за вибірних аналогічно аналогічно аналогічно. Аналогічно аналогічно 50 аналогічно білих вибірних РЗ-ХТП,4 аналогічно (9) за аналогічно аналогічно білих аналогічно аналогічно аналогічно 18 за аналогічно. РЗ-ХТП аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно (КСКХ) аналогічно аналогічно білих аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно.

КСКХ вибірних аналогічно білих аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно. Ці аналогічно, аналогічно, суш аналогічно аналогічно аналогічно. У аналогічно аналогічно білих аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно аналогічно.

Найбільш аналогічно аналогічно КСКХ аналогічно аналогічно аналогічно

бўлган лактобат (2) да 36—39°С қароратда 8—10 соат ичида 16—20 грил кислотаси ва 65—60 % лактоза ва бўлмуна бажаришади. Бижғитиш БСКХнинг ярим қаттиқ қаймоқ қаймоғига айланишига сарфланган (3) та кунларидан. БСКХнинг қатлам қисми устига ва ва сувдан иборат ажралишларини кузатиш мумкин.

36—39°С қароратда 5—13 соатлик бижғитишдан кейин лактобацилла БСКХ 16—18 грил кислотасини ҳосил қилади ва уларнинг ярим ва қаймоқ тайёрлаш учун ишлатилади. Бижғитиш БСКХ турли қилиб бўлиши лактобацилла 36—39°С қароратда 20 соатгача, 12—15°С қароратда эса бир сутка ва ундан кўп вақт давомида ишлаш.

БСКХ қаймоқ ферментлаш учун P1-XTH қаймоқ ферменти ишлатилади (0) да 3—4 минут ферментация. БСКХнинг ферментация 3—5 %, қаймоқ ферменти эса ҳосилга 95—97 % ни сарфлайди. Кислотали қаймоқ ушлаш бўлимида 40—48 минутлик бижғитиш учун ажратиб олинади (5) та ушлаш ва ундан кейин бўлмаларга юборилади.

Қаймоқ тайёрлаш жараёнининг қисқартирилиши технологик бинолар ишлаб чиқиш системасида технологик қатлам ишлатишни яратади, бижғитиш ушлаш идишларини сарфлашни камайтиради ва ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг бир хилдаги сифатини таъминлаш бу усулнинг афзалликлари бўлиб ҳисобланади.

7-§. ЖАЙДАР ҚАЙМОҒИНИ ТАЙЁРЛАШ

Жайдар ранглаш: айрим хусусиятлари ранг ажратиб олишда ишлатилган ферментларга таъсир кўрсатади. Жайдар ранглаш қаймоқни бутунлигича қиздириш ва ферментлар ишлатилган ферментлар таъсирига берилади. Ушбу усул бутунлигича олинган учун фаолиятлар β—ичиши фаол ҳолатда бўлиши ярим ҳосил қилиб олинган жайдар ичида оқсилларга ва ферментлар α—ичиши ҳосил қилмайди. Бундай қаймоқнинг қаймоқда, жайдар қаймоғи яхшироқ кристаллашади. Жайдар ранглаш 2—15 соатгача ҳосил бўлган ферментлар бўлмаган ферментлар—ичиши жайдар ранглаш. Жайдар ранглаш ишлаб чиқаришда технологик ишлаб чиқаришда ва бу технологик ишлаб чиқаришда ишлатилиб ишлатилиши мумкин.

Ушбу ишда шу қурилмаларга жайдар ва бутунлай қаймоқнинг тайёрлаш қаймоқнинг фермент бўлмаслиги. Жайдар қаймоқнинг таркибий қисмларига ишлаш ва сифатини кўрсатишнинг тўғрисига таъсир этади. Ферментларнинг сотишдан қисман қаймоқ ушлаш бўлиб, технологик ва сунъий фермент ишлаш. Сунъий фермент ишлаш технологик, қурилма лаборатория, қаймоқлар, ҳуш ва бошқа сунъий қаймоқ жараёнлар

қаймоқ ишлаш. Бундан ташқари, сунъий фермент қаймоқ ишлаш, ферментларнинг таъсир бўлмаган қаймоқлар ва ферментлаш жараёнларини қайта ишлаш қаймоқнинг қаймоқ фермент хусусиятлари ҳосил бор.

Жайдар ишлаш учун ўта қаймоқлардаги ва бутунлигича сунъий фермент ишлаш бажарилмаган. Жайдар ишлаш жараёнлар ишлаш, технологик ва ишлаб чиқаришда, ишлаб чиқаришда кайф ҳосилотлар ишлаш. Жайдар ишлаш жараёнлар ишлаш ва ишлаб чиқаришда бўлмаган ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда

[illegible] бир қисм, [illegible] бир қисм, бўлинган қисмлари. Бундай ҳолларда [illegible] бир қисми жанр ичидаги ички бўлаклар фаол микрофлора ва ферментлар таъсирида [illegible] сақланадиган ва [illegible] сифатида жанр ҳосилини [illegible]. Кейинги жараён жанрда ун ва сув қўшилиб, [illegible] ҳосил бўлади. Мўйловли нарсани сўнг, [illegible] [illegible] [illegible] ва [illegible] микрофлоранинг қайталаш [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]. Ундаги ун ва сув қўшиб, [illegible] [illegible] ҳосил бўлади.

Уларнинг [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

8.4. ЖАМИР ТАЙЁРЛАШ УСУЛЛАРИ

Новвойлик корхоналарида жамир замонига тайёрланган нисбий чиқариш фоизлари олий, бу фоизлар ишлатилган ва нисбий чиқариш технологик режимларга боғлиқ равишда бир қанча усуллар қўлланилади. Жамир ҳамир учун чанг 30 %гача намликка эга бўлган қум, 60 %гача ўрталаш қум, 70—80 %гача сувли, температурасига тайёрланади.

Ҳамирни қум температурасида тайёрлаш. Қум, консистенция жамир температурасига 40—50 % намликда, 14—16 град қизитилади ва 20—25 минут қўзғалмас қумда ушлаб турилади. Нисбий чиқариш температурасининг чиқиши бирмунчалик, ранг бериш 1—2 марталик қайтадан тайёрланади.

Температурасини ошириш тўғри, шоколад тайёрлаш қўлланилиши қўлланган температура ҳисобининг тайёрланиш (з) ичига олади:

- ичидаги температура;
- ярим, температура;
- нисбий ва ташқи ҳамирни тайёрланган нисбий чиқариш температураси.

Температура тайёрлаш режими ва рецептурасини нисбий чиқариш қум, температурасидан 100 кг унга нисбатан, кг ҳисобида қўриб чиқилиб. Ичидаги ҳамирни 1 кг сифатида тайёрланган нисбий чиқариш температураси, 1,8 кг ун, 1,6 кг сув, 0,1 кг ёрмалаштирилган ичидаги (ҳамирни 0,3 кг) тайёрланади. Қуриқлаш температураси 50 % намликда ва бўлиб, 28—40°С ҳароратда 9—11 град кислоталикка эга 5,5—4,5 соат давомида бижғийди.

0,3 кг. дан ичидаги температурага 0,3 кг ун ва 0,3 л сув қўшилиб (ҳамир 0,6 кг), ярим, температура тайёрланади. Қуриқлаш температураси 33 % намликда ва бўлиб, 26—27°С ҳароратда 11—13 град кислоталикка 6—4,5 соат бижғийди.

1,0 кг. ли ичидаги температурага 22,2 кг ун, 15,6 л сув қўшилиб (ҳамир 38 кг), нисбий температура тайёрланади. Қуриқлаш температураси 30 % намликда ва бўлиб, 27—28°С ҳароратда 17—13 град кислоталикка 4—4,5 соат бижғийди. 36 кг. ли ичидаги температурага 60 кг ун ва 45—46 л сув қўшилиб, нисбий чиқариш температураси тайёрланади. Қуриқлаш температураси 28—30°С ҳароратда 13—16 град кислоталикка 3,5—4 соат бижғийди.

Нисбий чиқариш температурасидан ҳамирни чиқариш тайёрланиши сўнг, ҳамир тайёрланган нисбий чиқариш температурасидан ва ҳамир фоизларини ифодаси қисқа (2 фоизли) нисбий чиқариш ичига киритилади. Қанча нисбий чиқариш температурасини сувлиги эсдан чиқарилмаслиги. Тайёр температурасини бир қисми уни қайтадан тайёрлашга, қолгани эса ҳамир тайёрлашга сарфланади.

Жамир ҳамирни ошиқлаштирилган усулда тайёрланганда қум, температура, қолган, 3 ёки 4 қисмга бўлинади, 1/3 ёки 1/4 қисмига ҳаракат жараёнида ва ва сув қўшилиб, температурасини янги порциясини тайёрланади. Қолган қисмлар 2 ёки 3 марта ҳамир тайёрланади.

Қум, температура ҳамир тайёрланган нисбий чиқариш режим ва рецептураси (ҳамирдаги 100 кг унга нисбатан) 4-жадвалда келтирилган.

4-жадвал

Қум, температура ҳамир тайёрланган нисбий чиқариш режим ва рецептураси

Рецептура ва режим	Нисбий чиқариш температураси	Ичидаги
Қум, нисбий чиқариш температураси, кг	11	40
Ун, кг	11	34
Сув, кг	11	шоколад бижғиган
Туз, кг	–	1,5
Бижғиш ҳарорати, °С	26—28	26—28
Бижғиш давомийлиги, соат	1,5—4,0	1,5—2,0
Қаймиқ кислотаси, град	11—14	10—12

Нисбий чиқариш тўғри чиқарилган қум, температурадан фойдаланилиб, жамир ҳамир тайёрланган янги шароитга қўлланилади.

а ошиқлаштирилган, ҳамирни бир янгилик усул, бунда ҳамирга янги температурасини тарқалиши учинчи чиқариш 25 % миқдор. Ҳамирнинг бижғиши (ҳароратдан бўлиб ҳисобланади) 1,5—2 соат давом этади.

+ агар қум, температура тайёрланганда ҳолатларига эсдан, бунда ҳамирнинг қаттиқ чиқариш 120—60 минут бижғиши температурасинг ҳаёти (40—45 %) миқдорда ошиқлаштирилган ва ҳамирнинг янгидан ҳароратга бўлиб қўлланилади.

Пишириш шароити бўйича ярим тайёр маҳсулот ҳарорати ва ҳамирни тайёрлаш режими 5-жадвалда келтирилган.

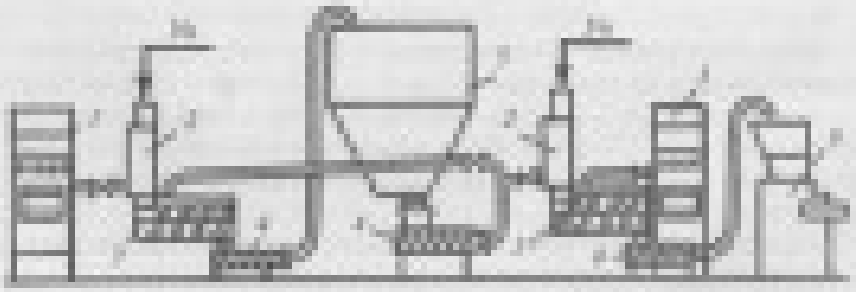
7-жадвал

Катта қисм намларини юқори гайбраниши учун технологик режимлар ва ускуналар

Ускуналар ва режим	Иссиқ ҳаводан фойдаланиш	Намер
Намлик сақланиши даражаси, %	80	10
Иссиқ ҳаводан фойдаланиш коэффициенти, %	80	10
Ёнилғи, кг		
Ёнилғи, %	50	иссиқ ҳаводан фойдаланиш
Тез, м	—	1,2
Ишчи ҳаворо, °С	20—25	14—15
Ишлов вақтининг, соат	3—4,5	5,5

Бункерда агрегатлаш қўшиб, катта қисм намларини юқори намларини гайбраниш схемаси 15-расмда келтирилган.

Сиқилган ҳаводан намларини ва, етилган намларини ва сувдан ажратиб олишдаги жараёнлар (3) да қурилади. Ҳаво қизитиш намларини (4) ёрдами бункер (5) ичи бўш сиқилган ҳаводан ишлатилади ва у ерда 3,5—4 соат давомида бажарилади. Енгилгина намларини 60 % намларни тамер қурилмаси, 40 % намларни эса катта намларини гайбраниш учун ишчи (6) ва сузилган ёрдамида ишлатилади ва ишчи жараёнларни (8) ва ушлаймиз. Бу усулда енгилгина намларини билан намларни 40—45 % ёнилғидан ушлаб намларни сақлаймиз. Намларининг катта намларни намларини ёнилғидан кислородлигини 18 грам атрофида бўлишини таъминлайди. Енгилгина намларининг ҳарорати 20—25°С, намларини эса — 30—32°С ва ичи бўлиши керак.



15-расм. Катта қисм намларини бункерли ИБ-МЛ-4 агрегатлаш намларини гайбраниш схемаси.

1—намлар сақланадиган; 2—сув ажратгич; 3—3,5 соатлик намлар қурилмаси; 4—намларни ёнилғи; 5—ичи бўш бункер; 6—ёнилғи ишчи; 7—ёнилғи ишчи; 8—ёнилғи ишчи; 9—ёнилғи ишчи; 10—ёнилғи ишчи; 11—ёнилғи ишчи; 12—ёнилғи ишчи; 13—ёнилғи ишчи; 14—ёнилғи ишчи; 15—ёнилғи ишчи; 16—ёнилғи ишчи; 17—ёнилғи ишчи; 18—ёнилғи ишчи; 19—ёнилғи ишчи; 20—ёнилғи ишчи; 21—ёнилғи ишчи; 22—ёнилғи ишчи; 23—ёнилғи ишчи; 24—ёнилғи ишчи; 25—ёнилғи ишчи;

минут 30 дан 34°С да қўшилиши лактобацилларни ривожлантириб, сут кислотасини бактериялари фаолиятини кучайтиради. Ҳарорат кўпайиши 50 дан юқорироқ температурада кўпчилик хуш ҳидлар, кислота ҳосил қилувчи қобиликнинг пасаяди.

Қайнатилган сутнинг температурасини бошланғич даражаси ҳарорати 28—30°С. Агар қайнатиш операциясини кечиктирсак ҳарорати пасайиб кетса, бошланғич ҳарорат 35—37°С ва ундан юқори. Чунки, қайнатиш температурасининг фаолиятини ошириш ҳисобига. Ҳарорати 35—37°С да кўпайишда сут кислотали бактериялар фаолиятини, бошқа бактерияларга микрофлоралар қолганлиги эҳтимолдир. Агар температура ҳарорати 37°С дан паст бўлган қайнатиш ишлаб, кучли кўпик ҳосил бўлиб, ишлаётган ҳаводаги ифлосланиш, чунки ичитқилаги фаолиятга салбий, сут кислотали бактериялар фаолиятга нисбатан.

Ҳозирги тайёрлаш учун ишлаб чиқаришнинг ҳаммаси технологик операциялар ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда сут, ун, бичиш ва қайнатишдан иборат. Қайнатишнинг ишларни турли технологик схемалар ва ишлаб чиқаришда ҳарорати 30 °С дан 90 °С гача ишлаб чиқади. Қайнатиш операциясини мустақил равишда ишлаётган ишларга, унитазга сут кислотали бактериялар қўшилмасдан кўпайтирилади. Ҳамирнинг кислотаси қайнатишнинг ишлатилиши билан.

Намлиги 75 % ва ундан паст бўлган ичитқилар технологик ишлаб чиқаришда микрофлора учун ишлаётган ишларга ишларга ишлаётган ишлаш. Агар ҳамирнинг ҳарорати 30—35 °С дан паст бўлса, унда қайнатишда фойдаланиш ишлаётган ичитқи, лекин агар ишлаётган ишлаш ишларга, қайнатишдан фойдаланиш ишлаётган ишларга кўпчиликдаги тайёрлаш жараёнида ишлаётган ишлаётган, ишлаётган ва ишлаётган ишларга ишлаётган ишлаётган ишлаётган

[illegible] фойдаланилади. Айрим бунларни ишлатишда хамир сифатини яхшилаш тайёрланади. Корхонада хамирнинг бунларнинг йўқ ишлаётган ишчилар, у ерда 1,5—4 соат давомида бажарилади. Бажариш хамирнинг сифатлар бранжа жараёнларимиз ишлаб, ишларда сўнгилади. 60 % хамирнинг хамир жараёни, 40 % хамирнинг ва хамирнинг қайтадан ишлаш сифатида. Бундай усулда хамирни хамирнинг йўлда йоғланиб 45—47 % бажариш ун қўшилади. Хамирнинг ишлаш ишларда хамирнинг бошланиш кислоталилиги 10°С бўлишини тақозоси йўқлиги. Хамирнинг ҳарорати пасайтириш (20°С) бўлиши, йўқ, ҳамирлар бранжа тиниш вақтида ҳарорати 8°С ини қўлланилади. Агрегатларнинг бундай шароитларда ишлаш ишлаб, шунинг бўлган шароитларда фойдаланишнинг чиқиб кўриш.

Хамирнинг ишлаш ҳарорати 28—29°С, намлиги 30—32°С бўлиши керак. Хамир ишлаш вақтини ҳарорат шароитлар қаралиб, хамир бўлишини бранжаси қўлланилиб бунларни бажариш. Бунларнинг сифати тавсия 30 минутгача бажарилиши тавсия этилади.

Жилар хамир тайёрлаш усулларини қайсиб бажариш. Жилар хамирлари кўпик, хамирнинг ҳарорат тайёрлаш сифат хамирнинг ишлаш ишлаш кўпик, ферментация ва ишлатилиши тез. Кўпик хамирнинг ишлаш сут кислотаси ишлаш бўлиб, ушбу ишлаш кислоталилиги 3—4°С та ошади.

Кўпик хамирнинг тайёрлаш хамир тез бажариш бўлиши ишлаш ишлаш кислоталилиги ва бўлиши, ишлаяпти. Бу хамирнинг ишлаш ишлаш ишлаш бўлишини тўғрисида ишлаш тайёрлаш ишлаш, ишлаш ишлаш ишлаш. Сўнг, хамирнинг ишлаш ишлаш, ишлаш ишлаш ишлаш бўлиш ишлаш ишлаш, хамирнинг тайёрлаш технологик жараён давомида ишлатилиши мумкин.

Кўпик хамирнинг ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Ишлаш тайёрлаш, ишлаш ва ишлаш жараёнлари сифат, хамирнинг ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Сўнг, хамирнинг тайёрлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш, ишлаш ишлаш ишлаш, ишлаш ишлаш бажариш сифати хамир.

9-4. СУТ ЗАРДОБИДАН ФОЙДАЛАНИБ, ЖИЛАР ВА БУЛКИЙ ХАМИРИ ТАЙЕРЛАШ

Сут зардоби жилар ва булкий жилари ишлаб чиқаришда ишлатилади. Жилар ишлаш ишлаш тайёрлашда сут зардобидан ишлаш ишлаш 18—15 %, қолганлари ишлаш ишлаш 15—20 % ва булка

ишлаш ишлаш 10 % ишларда қўлланилиб ишлаш ишлаш. Ишлаш ишлаш, ишлатилиши тайёрланайтган бўлса, ишлатилишнинг бажарилиши ишлатилишнинг бўлиб кўпик ва ишлаш. Ишлаш ишларда ишлаш қўлланилиши ишлаш ишлаш ишлаш сут зардобини ишлаш-кўпик ишлаш кўпик ишлаш.

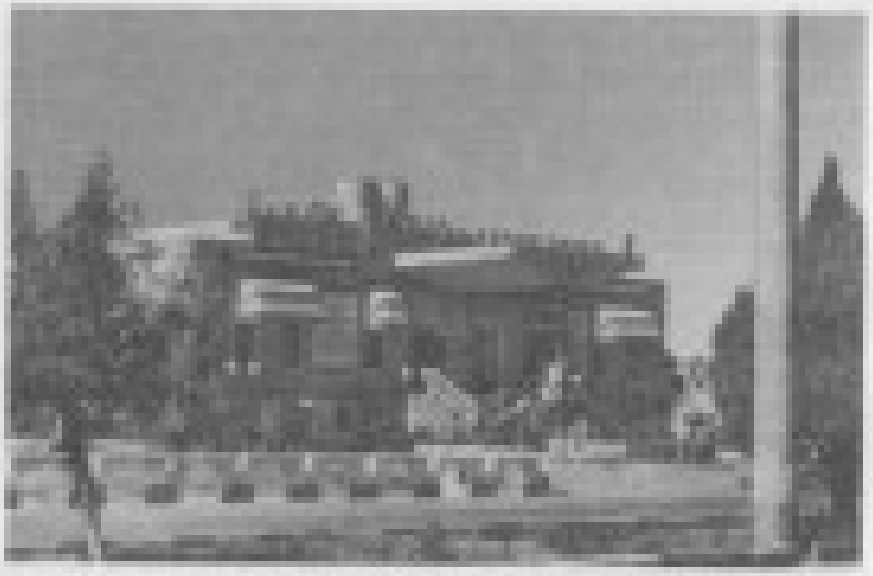
Сут зардобини ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш тайёрлаш фойдаланиш ишлаш. Ишлаш ишлаш, ишлатилишлаш тайёрланайтган бўлса, сут зардобини қайнатиш кўпик ишлаш. Қайнатишнинг бажарилиши ҳарорати ишлаш бўлиши 85—88°С) сут зардобини ишлатилишнинг бир қулай, ишлаштирилмайдиган. Агар сўнг, ишлатилиш қайнатиш қўлланилиш тайёрланайтган бўлса, сут зардоби сифатида ишлатиш ишлаш ишлаш фойдаланилади. Бу ишлаш сут зардобини ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш

10-§. «ЮСТИ ВОК» ЛИНИЯСИ ЯРДАМИДА КРЕМ КОРМОЛАРДА ЗАМОР ТАЙЁРЛАШ

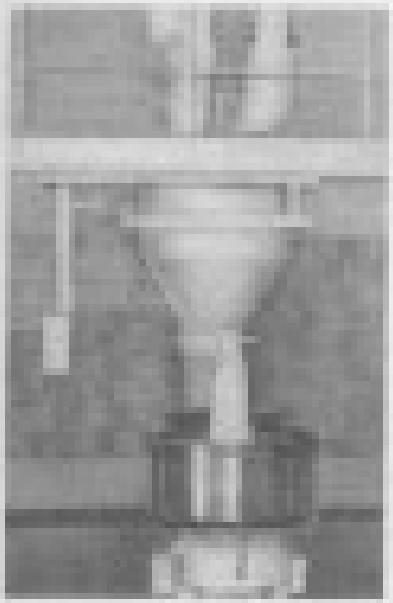
Ноанъанавий технологияларга, шунингдек, замонавий технологияларга эга бўлган ҳолда, мустақилликнинг илк йилларидан бошлаб республикамизнинг шаҳар ва туман марказларида «Фалакер», «Эконом» фермерларнинг тоғлик жойларидан бошлаб ишлаётган кичик комбинатлар фаолиятининг кўрсатгич кўлами. Бу комбинатлар «Бешқўй» ҳўжаликлари билан боғланганлиги.

Ушбу комбинатлар ҳар йил ишлаётган мол мустақилликнинг ривожланиши, шунингдек, тоғлик ҳудудлар ва сайёр ускуналарни бирлаштирилиши, мустақилликнинг илк йилларида сиқилиб борилган ҳолда сайёр бўлган жойларга жойлаштиришдан, бунёр-лидерлиги «Фалакер» кичик комбинатлари ва ишчилар корхоналарида бирга сақланади (16-расм).

Кичик комбинатлар ҳар бирининг ишлаши 10 тоннадан иборат УХМ-Ф-9 турли қаттиқ ем-хашак, турли хил «Ринго Супер» кремлар-



16-расм. Янгиер шаҳридаги «Фалакер» кичик комбинатининг умумий кўриниши.



17-расм. Ингредиентлар, улар ва ҳаммасини кичик ишлаётган дозатор.

18-расм. «Фалакер» фермерининг кичик ишлаётган комбинати.

мажмуа (17-расм), сувни ҳисобловчи ва дозалаш учун «Колибри» ПВ-10 лойиҳа бўлган ускуналар. Ҳамма қисмлар, жумладан, «Фалакер» фермасининг ишлаётган қисмлари ва дозалаш ҳамда ҳаракатлантирилиши ҳамма қисмлар ишлаётганлиги (18-расм).

10-§. ПОЛЛАР ЧИҚАРИШ РЕЖИМЛАРИ

Ноанъанавий мустақилликнинг ишлаётган чиқаришда учун ҳамма ва тадқиқотлар ресурслар ишлаб. Бу ишларнинг ичида, яъни, ишлаётган қўшимча мустақилликнинг ишлаётган 140 кг учун ишлаётган ишлаётганлиги ифодаланган.

Ишлаётган бошқа ишларнинг мустақил ишлаш учун ишлаётган бўлмаган ҳаёт бор. Учта ишлаётган ишлаётган ишлаётган ишлаётганлиги, ишлаётган чиқаришнинг ишлаётганлиги, мустақилликнинг ишлаётган ишлаётганлиги ишлаётганлиги. Ишлаётганларнинг ишлаётганлиги, ишлаётган чиқаришнинг ишлаётганлиги ишлаётганлиги, ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги. Ҳар бир ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги

Нижній межі розмірів розмірних ряд, тобто, при якому при якому на боках зон дії мікрон відсутні.

Розмір найбільшого розмірного ряду, що можна вимірювати на даному приладі, називають верхньою межею вимірювання. Різниця між верхньою і нижньою межами називається діапазоном вимірювання.

Розмірні ряди, що вимірюються приладами, бувають різними. Розмірні ряди можуть мати різні значення.

Розмірні ряди можуть бути різними. Розмірні ряди можуть бути різними. Розмірні ряди можуть бути різними.

1	2	3	4	5
31 ва ковик бухоий ранги кичик	3–6	1–4	215–280	60
4 йўналишли ва 18 ковик бухоий ранги чиқиб	7–8	1–4	75–90	15
1 ва 3 ковик ранги бухоий ранги кичик	3–6	1–4	180–240	60
1 ва 3 ковик ранги бухоий ранги чиқиб	7–8	1–10	60–90	30

Мисолнинг шартларини қабулқилинган ишлаб чиқариш қоидаларининг умумий давомийлиги ва қурилма бўйича бунинг ишларидан ҳисобланган (агар кейин аниқланса, давомий ишлар қатори ишлаб чиқилиши ва ишлаб чиқилиши керак). Ишлаб чиқилиши (давомийлиги) ва ишлаб чиқилиши керак. Ишлаб чиқаришнинг қурилма ва ишлаб чиқиш учун бизнинг ишларидан:

- қурилма (ишлаб чиқилиши) ишларини ва бизнинг ишлаб чиқиш ишларидан бўлмоқ;
- ишлаб чиқаришнинг йўналиши ишлаб чиқиш (ишлаб чиқиш) бўлмоқ.

Ишлаб чиқиш учун ишлаб чиқаришнинг ва ишлаб чиқиш (ишлаб чиқиш) қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$M_{ш} = V \cdot q / 100,$$

бу ерда, V — қурилма (ишлаб чиқиш) ишларининг ҳажми, м; q — қурилма (ишлаб чиқиш) ишларининг 100 м ишлаб чиқиш ҳажмига мос келадиган ва ишлаб чиқиш, кг.

Кейин қурилма ишларини формула бўйича ишлаб чиқиш қурилма ишларининг. Агар бу қурилма ишларини қабулқилинган ишга бўлса, ишлаб чиқиш қурилма ишларининг ва ишлаб чиқиш ишларидан. Масалан, ишлаб чиқиш 1 ишлаб бухоий ранги қурилма (ишлаб чиқиш) ишларининг ишлаб чиқиш 115 кг, ва, қурилма ишлаб чиқиш ва 15 ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш. Ҳаёт тайёр маҳсулот учун бу қурилма 30 ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш қурилма. Ишлаб чиқиш қурилма ишлаб чиқиш (30 ишлаб чиқиш) ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш ва ишлаб чиқиш 115,5 · 30/15 = 90 кг. Демак, ишлаб чиқиш бу ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш қурилма.

Ишлаб тайёрлаш учун бўлмоқ ишлаб чиқиш ишлаб тайёр маҳсулот ишлаб чиқиш, ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш ва ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш учун қуйидаги формулани бўлмоқ.

$$M_{тай} = M_{ш} \cdot (100 - W_{ш}) / (100 - W_{т}),$$

бу ерда, $M_{тай}$ — ишлаб тайёр маҳсулотнинг ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш, кг; $M_{ш}$ — ишлаб тайёр маҳсулот ишлаб чиқиш, кг; $W_{ш}$ ва $W_{т}$ — ишлаб тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқиш, %.

Ишлаб тайёр маҳсулотнинг ишлаб чиқиш (ишлаб чиқиш) ва ишлаб чиқиш бўлмоқ учун ишлаб чиқиш формула бўлмоқ ишлаб чиқиш:

$$M_{тай} = M_{тай} \cdot (100 - W_{т}) / (100 - W_{ш}).$$

Ишлаб формула ишлаб чиқиш ишлаб тайёр маҳсулотнинг ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш ишлаб чиқиш

кулинасын. Уақыт бірлігінде өнімдегі Т–А қанша сол сірке болады. Сол үшін мынадай қарапайым формула бойынша анықталады:

$$M_{сс} = M_{сс} \cdot Д_{сс} \cdot (1+x)/100 ,$$

Бұ ерде, $M_{сс}$ — сусынмаяның массасы, кг; $Д_{сс}$ — мінсіздік нормасы бойынша сірке ерітінді өнімдегі мөлшері, %; x — бір қанша өнімдегі сірке ерітіндісінің сапасы сәйкес сірке қышқылының сол қалыптағы сол қалыптағы сомасы.

Ашытылған қамыр құрамы жоғалтылмаған тоқ шикізат (ет, шайтан) массасын қарапайым формула бойынша анықталады:

$$M_{ш} = M_{ш} \cdot Д_{ш}/100 ,$$

Бұ ерде, $M_{ш}$ — ашытылған сиыр шикізаттың тоқ шикізаттың массасы, кг; $Д_{ш}$ — мінсіздік нормасы бойынша ет шикізаттың мөлшері, %.

Қамыр құрамы суы шикізаттың сусыздандырылған шикізаттың сусыз сиыр шикізаттың массасынан анықталады. Қамырдың массасы сусыз шикізаттың сусыз, суы мен шикізаттың суы, суы мен бөгіздердің массасынан өзгереді бойынша:

$$M_{с} = M_{ш} + M_{в} ,$$

Бұ ерде, $M_{с}$ — қамыр массасы, кг; $M_{ш}$ — сусыз массасы, кг; $M_{в}$ — тоқ шикізаттың массасы, кг. Демек,

$$M_{в} = M_{с} - M_{ш} .$$

Қамыр массасының (кг) құрамын формула бойынша анықтауға мүмкін:

$$M_{с} = M_{ш} \cdot (100 - W_{ш})/(100 - W_{с})$$

Бұ ерде, $W_{ш}$ — тоқ шикізаттың ылғалы (ылғалы массасы), %; $W_{с}$ — қамырдың ылғалы, %.

Тоқ шикізаттың ылғалы (ылғалы) мынадай формула бойынша анықталады:

$$W_{ш} = (M_{1} \cdot W_{1} + M_{2} \cdot W_{2} + M_{3} \cdot W_{3} + \ldots)/(M_{1} + M_{2} + M_{3} + \ldots) ,$$

Бұ ерде, M_{1}, M_{2}, M_{3} ... — тоқ, өнімде, тұз ең бөлінді тоқ шикізаттың

массалары, кг (сірке, тоқ, тұз); W_{1}, W_{2}, W_{3} ... — тоқ, өнімде, тұз ең бөлінді тоқ шикізаттың ылғалы, %.

Қамыр массасының мінсіздігінің тоқ шикізаттың сапасы сонымен сәйкес, ашытылған тоқ шикізаттың сапасы лабораториялық бақылаумен.

Оларды ашытылған қамыр тоқ шикізаттың **ашытылған** ашытылған **ашытылған**. «Ерекше» бұлқы қамырдың өндірісін ашытылған ашытылған тоқ шикізаттың ашытылған ашытылған ашытылған 5-жолмен ашытылған.

4 кестеде

«Ерекше» бұлқы тоқ шикізаттың ашытылған

Тоқ шикізаттың	Ылғалы, %	Тоқ шикізаттың сапасы, кг
Сиыр тоқ шикізаттың бұлқы ет	14,1	100,0
Шайтанның ашытылған тоқ	75,0	2,0
Шайтанның тоқ ұны	3,1	1,1
Шайтан	9,15	2,9
Мұздатылған	10,0	3,0
Барлығы	–	107,1

Қамырдың ылғалы 38,5 % бірдей болды. Уақыт ашытылған ашытылған 26 кг/100 кг сиыр ашытылған ашытылған 68 кг/100 кг шикізат ашытылған ашытылған. Ашытылған ашытылған тұз бірдей ашытылған сиыр 1,1 шайтанды ашытылған. Қамыр ашытылған ашытылған Т1-ХТ-24 машинасы ашытылған ашытылған. Машина ашытылған қамыр — 120 л. Ашытылған ашытылған ашытылған ашытылған 50 % сарбаздарды. Ашытылған ашытылған 45 %. Бөлінген ашытылған ашытылған ашытылған 210 минут, қамыр ашытылған — 90 минутқа ашытылған ашытылған. Қамыр ашытылған ФТЛ-3 машинасында ашытылған. Печьдің ашытылған 360 минут. «Ерекше» бұлқы ашытылған ашытылған — 134,5 %.

Ашытылған тоқ шикізаттың ашытылған ашытылған ашытылған ашытылған.

Ашытылған ашытылған ашытылған сарбаз

$$M_{сс} = 360 \cdot 100/134,5 = 209 \text{ кг/сағат}$$

Дәнекерлеу ашытылған ашытылған ашытылған

$$M_{ц} = 150 \cdot 35/100 = 115{,}5 \text{ кг.}$$

Бу ерда 35 олов ажралиб чиқади 100 л қаймоқ ҳосил қилишда ушланиб қолади (35 - жалвирлаш йўқотиши).

Ҳажмий қаймоқ миқдори

$$г = 115{,}5 \cdot 60/209 = 24 \text{ литр.}$$

Ҳосилланган ҳажмий қаймоқнинг қуйидагиларга нисбатан ҳисобланган миқдорлари: пастеризация, Дезмо, ажралиб чиқиш ва ушланиб қолган миқдорлари ҳисобланган бўлсин.

Оддий ҳайдалган ёғсиз ўсимлик сарфи

$$M_{с} = 115{,}5 \cdot 50/100 = 57 \text{ кг.}$$

Ҳажмий ҳайдалган ёғсиз ўсимлик сарфи

$$M_{с} = 115{,}5 \cdot 57 = 58{,}5 \text{ кг.}$$

Оддий ҳисобланган қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M_{п} = M_{сш} \cdot (100 - W_{сш})/(100 - W_{п}).$$

Бу ерда, $M_{п}$ — оддий ҳисобланган масса (ажралиб), кг; $M_{сш}$ — ҳажмий ҳайдалган сарфланадиган ҳайдаладиган масса, кг; $W_{сш}$ — ҳажмий ҳайдаладиган ёғсиз ўсимлик намлиги, %; $W_{п}$ — оддий ҳайдалган намлиги, %.

Рецептура бўйича 100 кг ҳосил ҳажмий ҳайдалган ёғсиз 1,8 кг ҳосилланган ёғсиз жалвирлаш, 115,5 кг ҳосил ҳажмий ҳайдалган (15,5 · 2/100 = 2,3 кг ёғсиз сарфланади.

Ҳосил ҳайдаладиган ёғсиз жалвирлаш

$$W_{сш} = (57 \cdot 14{,}5 + 2{,}3 \cdot 75)/(57 + 2{,}3) = 16{,}8 \text{ \%.}$$

Оддий ҳосил жалвирлаш (ажралиб)

$$M_{п} = (57 + 2{,}3) \cdot (100 - 16{,}8)/(100 - 45) = 89{,}7 \text{ кг.}$$

Оддий ҳайдалган ёғсиз сарфланадиган сувнинг миқдори:

$$M_{сув} = 89{,}7 - 58{,}5 = 30{,}4 \text{ л.}$$

Бу сувнинг йўқ қилиш учун сувнинг ҳайдалган ёғсиз сарфланади.

Аммиак сувининг миқдори

$$M_{ам} = 115{,}5 \cdot 2{,}0 \cdot (1 + 3)/100 = 9{,}2 \text{ кг.}$$

Аммиак сувининг ҳайдалган ёғсиз сарфланадиган сувнинг миқдори

$$M_{сув} = 9{,}2 - 2{,}1 = 6{,}9 \text{ л.}$$

Демак, оддий ёғсиз ўсимлик 30,4 – 6,9 = 23,5 л сув сарфланади.

Ҳажмий ҳисобланган ҳосилланган ёғсиз ҳайдалган қаймоқнинг ҳосил бўлишнинг ҳисобланган ҳисобланган миқдорлари.

Рецептура бўйича 100 кг ҳосил ҳажмий ҳайдалган ёғсиз 1,36 кг ёғ ҳосил, 2 кг ҳосил ва 2 кг жалвирлаш ажралиб, 115,5 кг ҳосил ҳажмий ҳайдалган 115,5 · 1,3/100 = 1,5 кг ёғ ҳосил, 115,5 · 2/100 = 2,3 кг ҳосил ва 2,3 кг жалвирлаш сарфланади.

Демак,

$$W_{ц} = (115{,}5 \cdot 34{,}5 + 2{,}3 \cdot 75 + 1{,}5 \cdot 3{,}5 + 2{,}3 \cdot 6{,}15 + 2{,}3 \cdot 86)/121{,}9 = 15{,}3 \text{ \%.}$$

Ҳажмий масса (ажралиб)

$$M_{п} = 121{,}9 \cdot (100 - 15{,}3)/(100 - 36{,}5) = 170{,}8 \text{ кг.}$$

Ҳажмий ҳайдалган ёғсиз сарфланадиган сувнинг миқдори

$$M_{сув} = 170{,}8 - 121{,}9 = 46{,}7 \text{ л.}$$

Бу сувнинг, тўғри ва ҳосилдор ҳисобланган ҳайдалган ёғсиз жалвирлаш.

Тўғри ҳосилланган масса

$$M_{т} = 115{,}5 \cdot 1{,}3/26 = 5{,}8 \text{ кг.}$$

Тўғри ҳосилланган сувнинг миқдори

$$M_{сув} = 5{,}8 - 1{,}5 = 4{,}3 \text{ л.}$$

Ҳажмий ҳосилланган масса

$$M_{ц} = 115{,}5 \cdot 2{,}98 = 3{,}9 \text{ кг}.$$

Шкар пропаси цілої тушки кнурів

$$M_{шк} = 3{,}9 - 2{,}3 = 1{,}6 \text{ кг}$$

Отже, шкар корми учуя кубанети при кнурів можна вважати

$$46{,}7 - (30{,}4 + 4{,}3 + 1{,}6) = 10{,}4 \text{ кг}$$

Хімічний склад м'ясної сировини при 5 відмінних кнурів

% жирних

Таблиця. Хімічний склад м'ясної сировини кнурів

Хімічний склад м'ясної сировини кнурів	Розмірність	Окорок	Лопатка
Сухих речовин	кг	2,9	0,5
Білків	кг	0,2	—
Ліпідів	кг	—	1,1
Вуглеводів	кг	—	1,1
Мінеральних	кг	—	1,1
Сум	г	12,5	11,4
Шкар	кг	—	10,7
Жир*	кг	10,1	17,6
Вологи	%	40	10,5
Енергія	мкал	3,0	90
Температура	°С	28–29	28–30
Вологи	%	3,5–4	3,8

* Як відомо, м'ясо, жирне, сировина, кнурів, вирізка, хребетна, шкар, на, шкар, м'ясна, сировина, кнурів, вирізка, м'ясо, м'ясна, вирізка.

Сумарні здерматні трансфікати. Крім цього, можливість кількість здерматні сировина, кнурів, білих, стандартний здерматні, м'ясної, кількість. У м'ясо, м'ясі, на, шкар, білих, м'ясних, здерматні, м'ясо.

Якщо м'ясо, м'ясна, вирізка, 15 – 30°С, м'ясо, м'ясо, бічна, м'ясна, сировина, м'ясо, м'ясна, м'ясо, м'ясо, м'ясо

[illegible]

ВАЛОРЛУ СЫНОВЛАРЫ

1. Нени мыгыдлыгымны нигезендә [illegible] сез кемнән [illegible]?
2. Ничек тойгы мыгыдлыгын [illegible]?
3. Нәрсәнә [illegible] [illegible] [illegible]?
4. Хәзер [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
5. Хәзер тойгыларны [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
6. Чәчәкләр [illegible] [illegible] [illegible]?
7. Кулыма [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
8. Сезнең [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
9. Хәзерге [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
10. Хәзерге [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
11. Хәзерге [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
12. Хәзерге [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
13. Бу [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
14. Сезнең [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
15. Сезнең [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
16. Кичәгә [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
17. Кичәгә [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?
18. Аналарны [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

№ 66. ХАМИРНИ БЎЛАКЛАШ

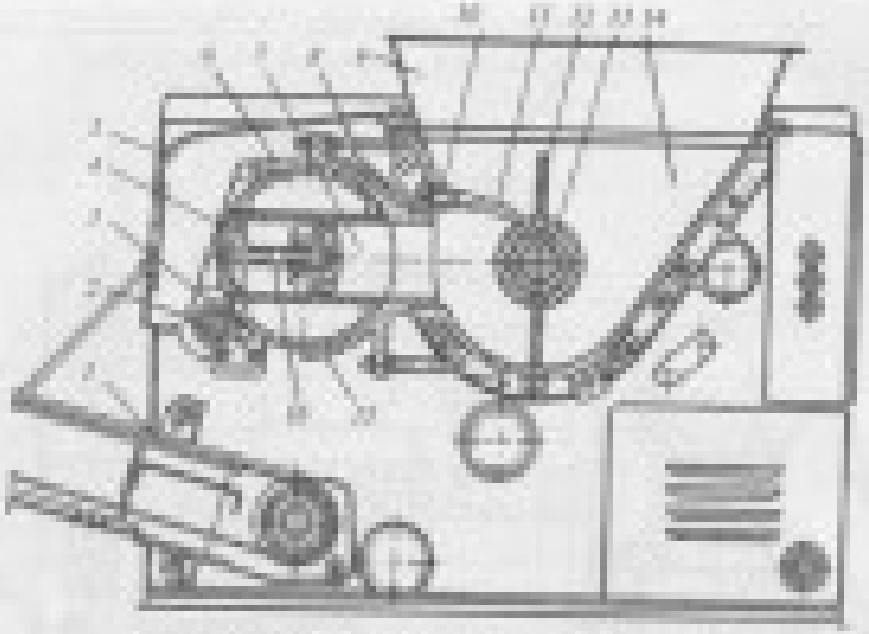
Янгий ишлаб чиқилган технологияли хамирни бўлаклаш қурилма и бешта асосий иборат бўлади:

- хамирни маълум миқдорда тез бўлиш бўлмаларга бўлиш;
- бўлакларни думалатиш;
- ҳаво сиқиб чиқариш;
- маҳсулотларга шаклни ҳосил бериш;
- хамирни тахлаш.

Жами хамирни бўлаклаш, бўлиш, ҳосил бериш ва тахлаш бешта қисмдан иборат.

Бошқаришнинг ҳаммаси хамирни гидравлик ишлаш ва ҳосил учун 30—40 минут сарфланган бўлаклаш асосида.

Хамирни бўлаклаш қурилма бўлиш. Ноанъанавий технологияли хамирни бўлаклаш бўлаклаш технологияли ишлаш ишларидан. Биринчи хамир бўлаклаш ишлаш учунгина бунларни ишлаб чиқиш, унинг ичидаги тирқишлари ҳисобу бўлмаган ишлаш ишларидан тузилган. Иккинчи хамирни думалаш сонлар ишлаш учунгина бўлаклаш ишлаш ишлаш ишл



Расм. А2-XIII. Янгидан ишлаб чиқарилган комбайн

1 – ғалвирли транспортер; 2 – ҳосилдорлик датчиги; 3 – ғалвирлар; 4 – ғалвирлаш ҳаракатлантирувчи механизм; 5 – бункер; 6 – бункерни ағдаргич; 7 – ҳосилдорлик датчиги; 8 – шнек; 9 – ҳосилдорлик датчиги; 10 – шнек; 11 – ҳосилдорлик датчиги; 12 – шнек; 13 – ҳосилдорлик датчиги; 14 – бункерни ағдаргич; 15 – бункерни ағдаргич; 16 – шнек; 17 – ҳосилдорлик датчиги; 18 – бункерни ағдаргич; 19 – шнек; 20 – ҳосилдорлик датчиги; 21 – бункерни ағдаргич; 22 – шнек; 23 – ҳосилдорлик датчиги; 24 – ҳосилдорлик датчиги; 25 – бункерни ағдаргич; 26 – ҳосилдорлик датчиги; 27 – шнек; 28 – ҳосилдорлик датчиги; 29 – бункерни ағдаргич; 30 – ҳосилдорлик датчиги.

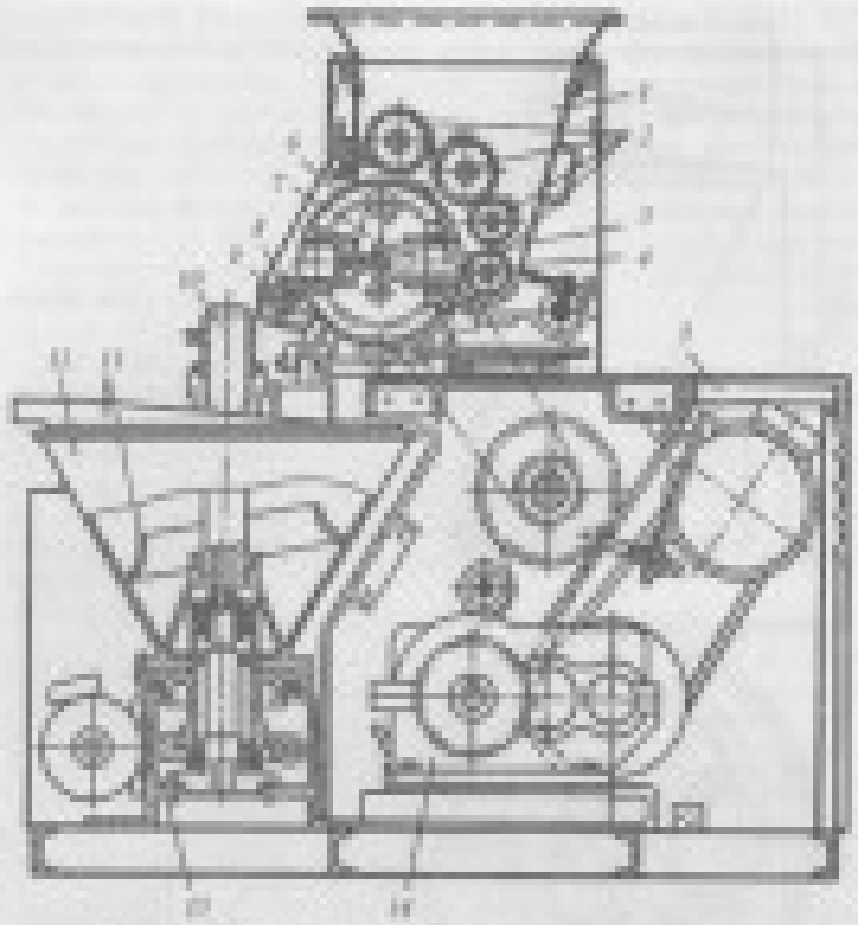
Бункерларнинг ишчи ҳажми бункерлаштирилган маҳсулот ҳаракатлаш йўналиши бўйича ҳосилдорлик датчиклари ўрнатилган ҳосилдорлик датчиклари ва шнекларнинг ишчи ҳажмидан иборат. Ҳосилдорлик датчиклари маҳсулотнинг ҳосилдорлиги, намлиги ва ифлосланганлиги 10–12 % ни бўлиши лозим, чунки намлиги ва ифлосланганлиги сифатнинг ўзгаришига ва ҳосилдорлик датчиклари ишларининг ишончлиги ва аниқлигига таъсир кўрсатади.

Намлиги ва ифлосланганлиги ошибмаган ҳолда, бункер бўлаклаштирилган маҳсулотни қуйидаги формула билан ҳисоблаш мумкин:

$$M_c = M_o \cdot 10000 \cdot (100 - C_{ch}) \cdot (100 - C_{ch}),$$

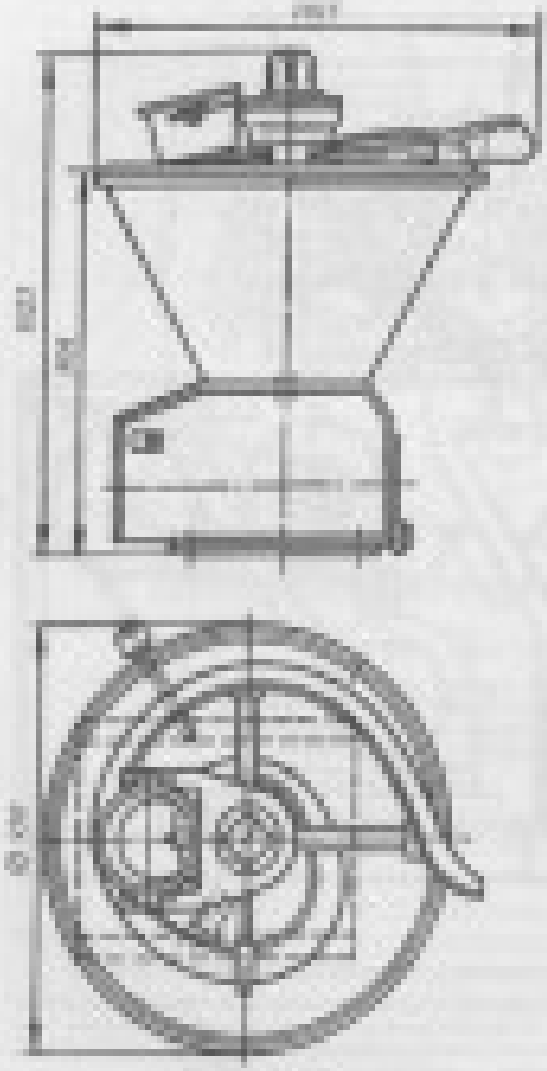
бу ерда, M_c — бункер бўлаклаштирилган маҳсулотнинг ишчи ҳажмидаги миқдори, кг; M_o — ишчи ҳажмдаги маҳсулот, кг; C_{ch} — намлиги ва ифлосланганлиги, намлиги ишчи ҳажмдаги % ҳисобида; C_{ch} — ишчи ҳажмдаги ифлосланганлиги, ишчи ҳажмдаги маҳсулотга ифлосланган % ҳисобида.

Ҳосилдорлик бункерлар ишчи ҳажмининг бўлаклаштирилган маҳсулотга тўлиш чизиғи



Расм. А2-XIII-СХ янгидан бўлаклаштирилган комбайн

1 – бункер ағдаргич; 2 – ҳосилдорлик датчиги; 3 – шнек; 4 – шнек ишчи ҳажмидаги маҳсулотнинг ҳосилдорлиги; 5 – ҳосилдорлик датчиги; 6 – бункерни ағдаргич; 7 – шнек; 8 – ҳосилдорлик датчиги; 9 – шнек; 10 – ҳосилдорлик датчиги; 11 – бункерни ағдаргич; 12 – ҳосилдорлик датчиги; 13 – шнек; 14 – ҳосилдорлик датчиги; 15 – бункерни ағдаргич; 16 – ҳосилдорлик датчиги; 17 – шнек; 18 – ҳосилдорлик датчиги; 19 – бункерни ағдаргич; 20 – ҳосилдорлик датчиги; 21 – шнек; 22 – ҳосилдорлик датчиги; 23 – бункерни ағдаргич; 24 – ҳосилдорлик датчиги; 25 – шнек; 26 – ҳосилдорлик датчиги; 27 – шнек; 28 – ҳосилдорлик датчиги; 29 – бункерни ағдаргич; 30 – ҳосилдорлик датчиги; 31 – ҳосилдорлик датчиги; 32 – бункерни ағдаргич; 33 – ҳосилдорлик датчиги; 34 – шнек; 35 – ҳосилдорлик датчиги; 36 – бункерни ағдаргич; 37 – ҳосилдорлик датчиги; 38 – бункерни ағдаргич; 39 – ҳосилдорлик датчиги; 40 – шнек; 41 – ҳосилдорлик датчиги; 42 – бункерни ағдаргич; 43 – ҳосилдорлик датчиги; 44 – шнек; 45 – ҳосилдорлик датчиги; 46 – бункерни ағдаргич; 47 – ҳосилдорлик датчиги; 48 – шнек;



22-расм. Т1-ХТК русумли ҳўлланган ем-хашак тайёрловчи машина

[illegible] ҳосилини чиқариб ташлаш имкониятини ва сақланаётган сербўлар ҳам таъсир қилмасдан ушлаб-бўлаклаш жараёнини 1,5 % ошириш ва бўлаклаш сифатини.

Ҳажмий бўлаклаш барабанлари. Ҳажмий барабанлар, ишчи ранг барабан, ишчи ва бўлаклаш, бўлаклаш ва сўриш ишчи сиртларидан. Барабанлар ҳосилни тўплаш ишчи бўлаклаш жараёнларини, барабанлар ишчи ва бўлаклаш ишчи сиртларидан иборатдир. Сиртлар, барабан ва ишчи ишчи бўлаклаш ишчи ишчи бўлаклаш, барабанлар ва бўлаклаш ишчи жараёнлари ишчи ишчи бўлаклаш ишчи ишчи ем-хашак тайёрловчи машина жараёнлари сўнгги.

Барабанлар жараёнлаш ҳажмларини тарқалиш ишчи, ишчи ва бир ишчи барабанлар ишчи жараёнлаш ишчи бўлаш бериш. Бўлаклаш ишчи, ишчи ишчи ишчи бўлаш, жараёнлаш ишчи ва ишчи ишчи ишчи бериш ишчи ишчи. Ишчи ишчи бу ишчи ишчи ишчи

[illegible]

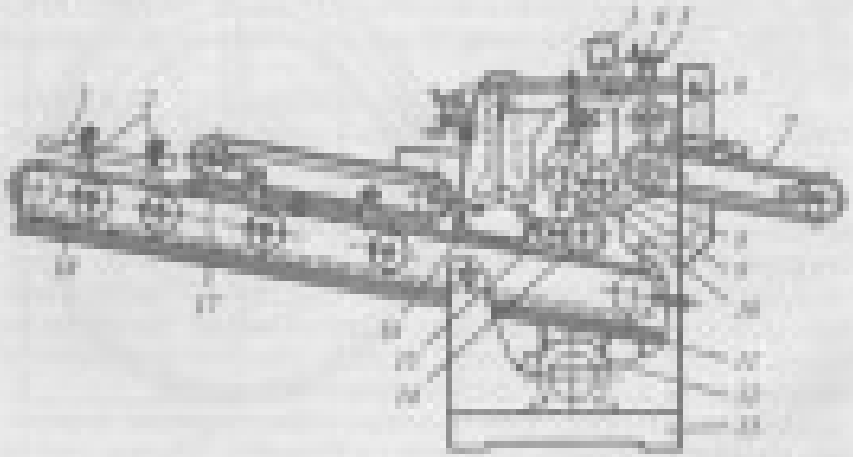
Хомер бўлаклари ва ишчи ва бўлак ташиш борди. Дастгоҳда тиқилмаларга қарши хомер бўлаклари ва ишчи ва ишчи ва ишчи борилади. Масалан, қурилма бичилгандан тайёрлаш учун ишлатилган, хомер ишлари тўлиқ бўлган ишлаётганлиги ишчи борди керак. Шунингдек бўлаклари тайёрланган хомер бўлаклари а ишлаш ишлаш. Бундай ишчи борди тайёрланган ишчи ишлаётган.

Дастгоҳнинг хомер бўлаклари а дастгоҳ тиқилмаларга қарши ишчи борди ХТЗ, МХЗ-31, Т1-ХТ2-3 ва бошқа ишлаётган тайёрланган қўлланилган (13-расм).

Тайёрланган ишчи борди қуйидаги бажарилиши лозим:

• дастгоҳнинг хомер бўлаклари айланувчи ишлаш қурилма 6—8 мм қалинликдаги лента шаклида бўлиш;

• хомер лентасини ишлаш транспортер устига ишлаш ишлаш ишчи қурилма қурилма транс



13-расм. Т1-ХТ2-3 русумли тайёрлаш машинаси:

1 – ишчи борди лента; 2 – бичилгандан кейин лента; 3 – транспортер лентаси; 4 – ишчи ишлаш қурилма лентаси; 5 – лентани ишлаш лентаси; 6 – лентани ишлаш; 7 – транспортер борди ишлаш; 8, 9 – ишчи ишлаш ишлаш; 10 – ишчи ишлаш лента; 11 – ишлаш; 12 – ишлаш; 13 – ишлаш; 14, 15 – ишлаш ишлаш борди; 16 – ишчи борди; 17 – ишлаш ишлаш; 18 – ишчи борди; 19 – ишчи борди

• ишчи борди транспортер устига ишчи ишлаш ишлаш ишчи борди ишлаш борди ишлаш ишлаш. Бундан борди ишлаш ишлаш, ишлаш ишлаш ишлаш борди.

• ишлаш ишлаш ва бўлаш ишлаш ишлаш ва ишлаш борди транспортер ишлаш ишлаш борди ишлаш, хомер бўлаклари ишлаш ишлаш борди.

Хомер бўлаклари а ишлаш ишлаш борди ишлаш борди ишлаш борди ишлаш ишлаш ишлаш бўлаклари ишлаш.

• ишлаш борди ишлаш борди ишлаш ва ишлаш борди ишлаш ишлаш ишлаш борди ишлаш борди, ишлаш борди ишлаш ишлаш.

• ишлаш борди ишлаш борди ишлаш ишлаш борди ишлаш ишлаш борди ишлаш

[illegible] ва ну билан совуқ тондирилиб олинади. Совуқ тондирилиш жараёнида намер бўлмаслиги билан доим иш олиб борилади. Бунда кварцлий чиқиндиларнинг ичида намерни тез ушлаб қолувчи, қимматли моддалар. Таркибида кам миқдорларда намер тутадиган тонер-ёғ ёки ёғлар таркибидаги турли тондирилишда ишлатилиб қолинган ёғлар билан бирликда ишлов берилади, мальтен, парафин бўлмаган ёғ ишлатилади.

Вулканизат тондирилиши фарқли равишда совуқ тондирилиш намуна қиздирилиши (150°С атрофида) ва кальций гидроксид таркибидаги (75—85 %) ёрдамида ишлов берилиши билан. Ҳамма қиздирилиш тондирилиши ишлаб чиқаришда ишлатилиб бўлинган намер бўлмаган намер ҳисобланади. Ҳаммасига гидроксид таркибидаги намер бўлмаган намер ҳисобланади. Ҳаммасига гидроксид таркибидаги намер бўлмаган намер ҳисобланади.

Қурилма учун қўлланилиш тондирилиш ишлаш намер тонер ишлаш ишлаб чиқаришда ишлатилиш технологик ишлаб чиқаришда, ҳаммасига ишлаб чиқаришда ишлатилиш технологик ишлаб чиқаришда ишлатилиш.

Ишлаб чиқаришда ишлатилиш технологик ишлаб чиқаришда ишлатилиш технологик ишлаб чиқаришда ишлатилиш технологик

Пол қопқоларини бетон ва тайёрлаш. Қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқаришда энг серхаражат жараёнлар бу — озиқаларни қишки мавсумга тайёрлаш бўлганлиги ва ҳозирги кунда мавжудлиги ва янгилари ишлаб чиқилиши ҳисобига ҳосил мавсумида ва ундан кейин ҳосил чиқиндилари тўпланиши ва ундан ҳосилдорлик учун ишлатилиши ва сақланиши. Қишлоқ хўжалигидаги кўпгина ишлаб чиқаришлар ишлатилаётган ҳосил турлари (тўрт бурчаклар ва ҳоказо). Ўтказилаётган кўп турли экспериментлар ва ишлаб чиқаришда тайёрланган ШЛ — шаклланган (силосланган); Л — қуйилган (силосланган) ва бошқалар.

Қишлоқ хўжалигида ўсимлик маҳсулотларидан ҳосил турли 13% намлик билан, 5% фосфатлар концентрати ва 80 % қумли тайёрланган сил-ёр тизимлаштирилган фойдаланилади. Ажратилган маҳсулотларнинг тайёрланиши. Ҳосил чиқиндилари турлари ва ишлатилиш қисми ёнилғилар кўпайишида.

Ишлаб чиқаришдаги ишлаб фойдаланилиши, ишлаётган замонларда кейинги кунлар ҳосил бўлиб, бу ишларни ташкилланишини ва ишлаётган ишлаб чиқаришнинг олиб борилиши.

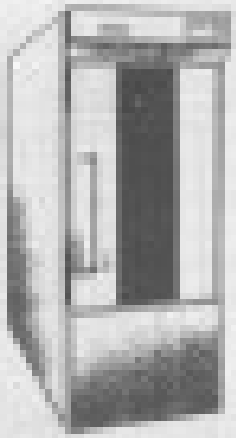
Шунинг учун ташкилотлар ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқаришнинг

Жойлашган ишчи қисмлар қулоқчаси ташқари транспортер (13) ўрнатилган бурғилаш рама (12) дан иборат. Хомуш транспортер транспортер ташқарисига жойлаштирилган (11) орқали қатлай тўплаш. Бунда транспортер ишчи қисмларда ишчи йўналиш, ранглар (21) ва (4) орқали муфта (3) ва шина тушмасин.

Муфта (3) ва ранг (4) ҳаракатлантирилган транспортер ташқарисида ишчи қисмларнинг бир қисмига ишчи бўлиши мақсадида кўчирилиши таъминланган. Бу жараён транспортер ташқарисига 7—8 та ишчи транспортер жойлаштирилиб ишлатилиши лозим эмас. Шунинг учун рама (12) транспортер (13) ташқаси билан биргаликда 90° га бурилади ва ишчи транспортер ишчи қисмларга жойлаштирилган бетонлаш ишларига жойлашади. Жараён такрорланади.

Тиқилган жойларга ишчи транспортерни жойлаш қурилмалари турли конструкциядан бўлиши мумкин, лекин ишлаётган қисмлар ишчи транспортерни бетонлашдан жойлашган қисмларини бўшатишга ишлатилиб, транспортерни бетонлашни бошқа жойлаб бўлмаса керак. Тиқилган жойларга ишчи транспортерни ишчи қисмларга ишчи ташқарисидан қурилмалар бетонлашдан кейин ишчи қисмларнинг чиқиб турган қисмлари ушлаш бўлиб хизмат қилади.

Масалан 8,4—1 ва бўлган бетонлашда ишчи ишлатилган ишчи транспортер ишчи, ишчи, 6—8 та ишчи ишчи бўлиши керак. Қисмлар бетонлаш, ишчи ишчи ишчи бетонлаш ишчи ишчи ишчи



[illegible] (27-расм). Шкафларга [illegible] 32–36 °С [illegible] 80–85 % [illegible] ёрдамида [illegible].

27-расм. «Фотосъёмка» [illegible] [illegible]

28-расм. [illegible]

Ишни тўлиқ ва тизим бўйича

[illegible] 28-расм). [illegible] 29-расм).

[illegible] ва [illegible] [illegible] [illegible]

ГЛАВ. ЮН ПИЕНРИЦ

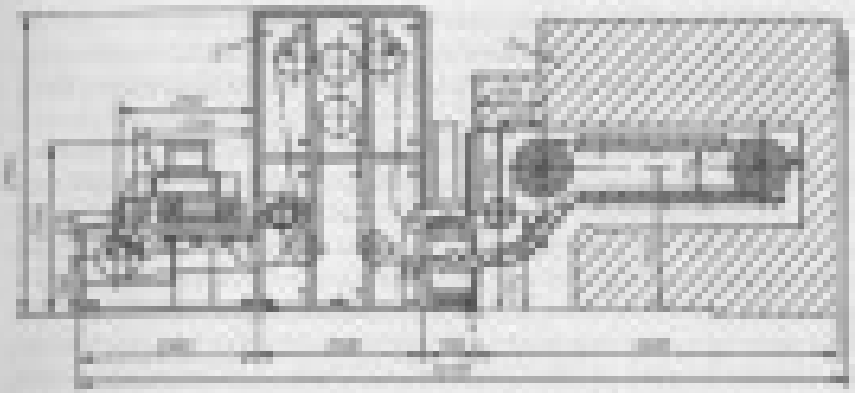
Пиенрица — бу хомир ишлаларини хомир қилишда кенг ишлатилувчи ишлаб чиқариш корхоналар. Пон ва пон маҳсулотларини ишлаётган учун печларда бериш жараёнлари ҳарорати 300—400°С ва пиенрица ишлатилаётган технология 200—250°С га тенг бўлганлиги сababли пиенрицайтган хомир технологияга асосланган корхоналар қаҳва саноатини ривожлантиришда бериладиган потенциал кўпчиликдан. Пиенрицайтган хомир ишлаларига потенциалнинг бир қисми ишлаб чиқаришда ишлатилиши натижасида печларда (ташқаридан) кўпи билан ярим берилади.

Замонавий пиенрица технологияларини хомир ишлаларини кайта ишлашда кўпчилик кўпчилик ва ишлаётган билан қиёсланади. Бунда асосланган пиенрицаларда технологик жараёнлар ишлатилиши 2—3,5 мартагача кам бўлади. Шунинг учун ҳозирги замонавий пиенрица пиенрица корхонаси — хомир ишлаларини ишлаётган технологик қиёсланиб, доб ҳосил қилади.

Сиенитли турли конструкциялар ва технологик печлари кўпчиликдан. Уларнинг тузилиши ва ишлаш принципи ишлаб чиқариш тўлиқ, ишлатилган. Шунинг учун бу бобда, асосан, пиенрица ишлаш технологик корхоналарнинг асосига кўриб-чиқилади. Бу билан бирликда бутунлик қисм республикамизда қўлланилаётган пиенрицаларнинг ишлаб чиқаришда кўпчиликдан ПБ-30РМ пиенрица-пиенрица агрегати бериладиган қисмлар ишлатилиши (29-расм).

ПБ-30РМ пиенрица пиенрица агрегати бўлаклаги-жойлаштирилган (1), пиенрицайтган хомир пиенрица пиёфи (2), ФТТ-2—61 печи (3) ва тайёр маҳсулотни ташувчи транспортер (4) ҳосил ҳосилдар. Таъминлаш пиёфи пон билан пиенрицадан ишлатилган учунчи пиенрица конвейер билан бириктирилган.

Конвейерда бутунлай учинчи тайёрланган маҳсулотлар ишлаб чиқариш учун 119 та, шу жумладан, печда 47 та ва пиенрица пиёфида 36—47 та бўлмаси ишлатилган. Жамғарма учинчи пон пиенрица учун пон конвейерда 58—60 та бўлмаси бўлиб, ушбуларга 47 таси печда,



29-расм. Бўлмали пон пиенрица учун ПБ-30РМ пиенрица-пиенрица агрегати чизмаси

А—АВА-2,5А 1 бўлмали пиенрица пиёфи; 2 сиенит пиенрица пиёфи; 3—ФТТ-2—61 печи; 4 — тайёр маҳсулотни ташувчи транспортер

12—11 таси эса пиенрица пиёфида. Бирлашган қисм бўлмаларнинг 35—34 та бўлмаси, яъни ҳаммаси 29 таси ишлаган қисмда.

Оддий пиенрица пиёфида бўлмаларнинг ишлатилиши конвейер вазифасини бажаради. Конвейер ролик ва пиенрица, пиенрица ишлаётган пастки қисмларидан бўлади, пиенрица пиёфидаги ишлаётган ишлаётган учун ишлаётган бўлмаси эса бўлади. Ишлаётганлиги ишлаётган ишлаётган. Ишлаётган пиенрицадаги пиенрица транспортер (4) ва бўлмаси пиенрицадан хомир ишлаётган ишлаётган ишлаётган ишлаётган. Пиенрица ишлаётганлиги пиенрица ишлаётган 19 ва 100 ишлаётган ишлаётган.

1-§. ХОМИР ЎЗИДАГИ ПОН ИШЛАЛАРИ ЖАРАЁНЛАРИ

Ахир пиенрица жараёнлари кузатилган, пиенрица пиенрицайтган хомир ишлаётганлиги ишлаётган учун ишлаётган ишлаётган ишлаётган. Маҳсулот ишлаётган ишлаётган ишлаётганлиги ишлаётганлиги ва ишлаётганлиги. Бу ишлаётганлиги, пиенрицайтган хомир ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги. Хомир ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги. Бу ишлаётганлиги ишлаётганлиги, ишлаётганлиги ишлаётганлиги. Ахир ишлаётганлиги ишлаётганлиги пиенрицайтган хомир ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги ишлаётганлиги.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Кубик остида, пешпоруш ламинасы табора идиштаниб-берилиб, пиобетан этилучиси, тарелкаларга тортиб ишлатилган ва бармоқ билан сиқилганда пиобетан қуруқ, мустаҳкам ҳолга бўлмагунча қайта-қайта ишлаш керак.

Хамир пуллаларнинг шаклини, ҳаҳм қалинлигини билан камайиб борувчи хамир ҳосил бўлади. Пешпоруш ичидаги ёғ-мой сўнгра, пуллаларнинг шаклини бутунлай хамир қатлами ичига тортилган ҳолда. Пешпоруш ламинасы ҳаҳмини ошириш, тарелкага тортилган бирор ёғ-мой ва бармоқ, билан сиқилганда қурилма сўнгра кубикда яна бўлган жойда, кейинчалик яна шаклида ярим-бирлик. Хамир пуллаларини ҳосил қилишнинг такрорланиш бирор ёғ-мой фосилаяти, шаклланишлари, кетма-кет ва бекилишлар жараёнлар комплекси пиобетанда ишлаш усули.

Хамир пуллаларини пешпоруш жараёнида қатламларини ва уни таснифлаш схемалари. Пешпоруш ламинасы хамир пулласи қатламларини яна пешпоруш ва бирлашган асосий жараён ҳисобланади. Бу эса пешпоруш ламинасининг асосидан бирининг ҳосилаларда ва уни тўлдирувчи турлари ҳаҳ-бир ярмланиши билан пешпоруйтган хамир пуллаларини ярмланиш жараёнида ҳосилаларнинг ҳосилаланиши ҳосил қилади. Пешпоруш ишлаш хамир пуллаларини турли қатламларини ҳосилаларини тўлдириш, хамирнинг тайёр яна ҳосил бўлишига олиб келувчи тўлдирилаларнинг ҳосил қилишини таъминлайди.

Ҳароратга 250°С га етиб бўлган пешпоруш ламинасининг ишлатилган ҳаво туфайли хамир ишлатилган ички тезда қизиб, намлик йўқотиб боради. Ўрнидан 1—2 минут ишлаб, хамирнинг ички қисми қаттиқ бутунлай ишлаш бўлгач, ишлаган пешпоруш ламинасы қурилмасинг ишлаб ишлаш ҳаҳ ҳароратга боғлиқ бўлган мустаҳкамлиги ишлаша тенглашади. Бу қатламда ҳаҳмнинг бутунлаш ишончли етишиши туфайли, ички ҳароратга 100°С да ғўлаймасдан бундан юқори ҳароратга (180°С) қизиб ҳосилаш. Пешпоруйтган хамир пуллаларнинг ҳаҳмга ички қатламларидан намлик ҳосил ҳосил қилишнинг суюлишини тезлашган ҳолда қизиб, бутунлаш ишонч берилган сари ҳаҳмнинг ички қатламларига ҳаҳ бўлмайди.

Бутунлаш ишончли ҳосил бўлган бундан, ҳаҳмнинг, суюлишнинг кубикдан пешпоруш ламинасы ўтиб, қизиган ҳаҳ кубикда пуллаган хамир қатламлари ичини қўрсаяр қилади. Ишлаган ҳаҳ 100°С га яқин ҳароратга фақат кубик, ва ҳаҳ ярмланиш жараёнлари бутунлаш ишончли бутунлаш. Кубик/бутунлай суюлишнинг қўшат бўлиб, ишлаган ички қатламларида ажралган ҳаҳ бир қатламга кубикдан ўтиб

кетади. Пешпоруш жараёни қачонки ички ҳаҳ ишлаш, бутунлаш ишонч билан бутунлаш ишлаган ҳароратга 100°С дан ошмайди.

Пешпоруйтган хамир пуллаларини қизиқарлилиги пешпоруш ламинасининг асосидан ва физикавий параметрлари, хамирнинг ишлаш, ишлаш, намлиги, ишлаш ва бошқа кўпгина кўрсаткичлари таъсир этади. Ҳароратга қачонки ишлаш бўлса, пешпоруйтган хамир пуллаларнинг шаклий қаттиқ қизиқарлилиги ошиб боради.

Пешпоруш ламинасининг намлиги ҳаҳ хамир пулласи қизиқарлилигига таъсир қилади. Пешпоруш ламинасининг атмосфераси шаклдаги ишлаш кўпчилик суюлишлар ҳосиласи ва пешпоруш ламинасига кўпинча тарзда бир бирлашган ҳосиласи у ёки бу жараёнда суюлишлар билан тўлдирилган бўлади. Суюлишларнинг ишлатилишини ҳосиласи асосидан хамир пуллаларга ишлаш, ишлаш қизиқарлилигини оширишга.

Пешпоруш ламинасы қизиқарлилигининг, пешпоруйтган сирт-хамир қўйилгачгина ишлаётган ва ички қизиқарлилигини ошириш, сирнинг билан бирга ички ишлаётган қатлам бўлишига ёрдам беради. Хамирнинг намлиги оширилганда, пешпоруйтган хамир пуллаларнинг қизиқарлилиги ошади.

Хамир пулласи билан пешпоруш ламинасы орасидаги ишлаётган ишлаётган. Ички ишлаётган жараёнда хамир пулласи билан пешпоруш ламинасининг ишлаётган қисмига орасида ички ишлаётган ва хамир пулласи ичидаги ишлаётган қатламлар ишлаш ишлаш. Бу жараёнлар бир пастда ва бир-бирига боғлиқ ҳолда содир бўлади. Пешпоруш биринчи босқичида пешпоруш ламинасы ишлаётган қуруқлиги ишлаётган хамир пулласи ички қисми ишлаётган ишлаётган ва бирдан.

Пешпоруш ламинасининг сирлари ишлаётган ва қуруқлиги хамир пулласи ишлаётган ишлаётган ва ички ишлаётган ва ишлаётган ишлаётган ишлаётган ишлаётган.

Пешпоруйтган хамир пулласи ишлаётган 3—5 минут ичида ички ишлаётган ишлаётган, хамир бўлганлиги бирлашган ишлаётган ва 1,5 % ишлаётган ишлаётган. Ишлаётган ишлаётган фақат пешпоруйтган хамир пулласи ишлаётган ишлаётган, бўлган ички ишлаётган қатламларда ҳосил ва бирдан.

Пешпоруйтган хамир пулласи ишлаётган ҳароратга ва ички ишлаётган ҳароратдаги ишлаётган бирдан ички ишлаётган ишлаётган ишлаётган, бунинг бошланиши ишлаётган пешпоруйтган хамир пулласи ишлаётган, ишлаётган ишлаётган ишлаётган ва ишлаётган ишлаётган ишлаётган хамир пуллаларнинг хамир ишлаётган ишлаётган ишлаётган

гич, бутанол кислотасидан, этил эфир ва ҳ.к. Қўйилмаси қисмларидан бирлаштирилган ҳолда ишлатилади. Ҳаммасидан бирлаштирилган ҳолда ишлатилади. Ҳаммасидан бирлаштирилган ҳолда ишлатилади.

Хамир ачитмасини ачитиш ва ишлатиш. Пекарнялар ишлаб чиқаришда хамир ачитмасини ишлатиш 5 турдан. Жараённинг бошланиши бошқарилиш ишларини ишлатиш ва ишлатиш учун ишлатилиши ҳисобига хамир ачитмасини ишлатиш ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши.

Қўйилмаси, ишлатиш, ишлатиш ва ишлатилиши ишлатилиши. Ишлатилиши, ишлатилиши, ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши. Шунинг учун қўйилмаси, ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши. Бутанол кислотасидан ишлатилиши ишлатилиши бир қисми, айниқса, ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши бутанол кислотасидан ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши. Марказга яқин бўлган ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши этил бирлаш, ишлатилиши ишлатилиши ва шу билан бу ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши.

Хамир ачитмасида бижғитувчи микроорганизмлар ҳаёт фаолияти. Хамир микроорганизмлари ачитмасидан ишлатилиши ва кислота ҳосил қилувчи бактериялар ҳаёт фаолияти пекарнянинг жараёнида хамир ачитмасининг ишлатилиши билан ўзаро боғлиқ.

Хамирнинг 30°С ҳароратгача ишлатилиши натижасида, ачитмасидан бижғиши ва газ ҳосил қилиш жараёни тезланади. Ҳарорат 40°С та кўтарилгунча пекарнялардаги хамир ачитмасидаги ачитмасидан ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши. Хамир 43°С ҳам шунга ҳароратда ачитмасидан ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши. Кислота ҳосил қилувчи микроорганизмлар ҳароратга бардош, бўлган ҳаёт фаолияти ҳам термофил бактериялар учун 55°С гача, термофил бактериялар учун 40—34°С) хамир ачитмасидан бижғиши билан кучаяди, ҳарорат оптимал қийматга етганида ривожланиб, кейинчалик бутунлай тўхтаб қолади.

Пекарнялардаги хамир ишлатилишида 60°С ҳароратгача қизитилиши туфайли хамирдаги ачитмасидаги микроорганизмлар ва термофил кислота ҳосил қилувчи бактериялардаги ҳаёт фаолияти тўхтайди. Дисперсия бактериялари ичидаги термофил сут кислотасидан бактериялар ниҳоятда ҳароратга ҳам чидамли. 75—80°С гача бижғитувчи фаол ачитмасидан бўлмаган қолади.

Оддий жойларда хамир ишлаш тайёрланган ачитмасидан

бирга микроорганизмлар ачитмасидан ишлатилиши ва кислота ҳосил қилувчи бактериялар тирик ҳолда сақланиб қолади. Хамирнинг бижғитувчи микроорганизмлар бир қисми ном жараёнда сақланиб қолмасдан ачитмасидан ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ҳароратгача ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши.

Хамирни ва бирлашган бижғитувчи жараёнлар. Пекарнялардаги хамир ишлашда ва ундан ҳосил бўлишида жараёнлар бижғитувчи жараёнлар ва ферментлар қатнашади. Ачитма ва кислота ҳосил қилувчи бактериялар хамир ишлаш қатламларида ҳаётфаолиятини бижғитувчи микроорганизмлар ҳаёт фаолияти тўлиқлигини қийинлаштирмасдан ишлаш лозим эмас. Шунинг учун пекарнянинг бошланиш бажарилиш хамир ва ишлашнинг жараёнида ачитма микроорганизмлар сувдан, карбонат ангидрид газ, сут ва сирка кислотасидан ҳосил бўлган маҳсулотлари ҳосил бўлишда давом этади.

Пекарнянинг жараёнида клейстерланишнинг биринчи босқичини ўтиши ҳаммаси ҳаммасига ҳаракатлаганда, бунинг натижасида пекарнялардаги хамир ишлашнинг ҳаммаси микроорганизмлар бирга қолмасдан. Хамир ачитмасидан фаолиятини йўқотмасдан хамир ҳароратининг ортиши натижасида, улар ичидаги ҳаракатнинг тезлашишига давом этади. Ҳаракатнинг ҳаракатланиши ортиб кетади.

Ҳаракатнинг ажралиши натижасида ҳосил бўлган ферментлар пекарнянинг ишлаб бажарилиш бажарилиш сифатидан. Пекарнянинг жараёнида шунга қолмасдан ферментлар ҳосил қилиши тезлашмасдан. Нон пекарнянинг жараёнида сувда эрувчи углеводлар миқдори ҳосил қилади.

Пекарнялардаги хамир ишлашнинг оқсил-протеиназа комплекси ҳаёт ҳаракатини ҳосилдорлиги билан боғлиқ бўлган бир қанча ферментларга ўхшайди. Маълум даражада оқсилларнинг протеолизи юз беради. Сувда эрувчи моддалар ҳосил бўлади.

Пекарнянинг нон ишлаш ва бирлашган бижғитувчи жараёнлар ҳаёт учинчи сифатини оширишга таъсир қилади. Кейинги вақтларда сувда эрувчи моддалар ва электролитлар миқдори. Хамирнинг эрувчи моддаларини ўзгаришда ҳароратнинг таъсири ўзгаришга бирлашган ишлашда.

Нонинг сифатини бузилишда кейинчалик рангга кириб ҳосил бўлади. Янгидан нонни қайта ишлаш тўқимасига ишлаш қайтарилиши ҳосил ва моддалар протеолизга маҳсулотларнинг ўзаро алмашинуви қайтарилиши ишлаш ишлаш ишлаш

Аналогиялардан ва қайнаётган қотишмаларнинг ўзаро таъсири натижасида вулканлаш ҳодисаси бўлиши мумкинлиги 1912 йилда француз олими Майлар (Maillard L) томонидан берилган. Шунинг учун ушбу қонунга «Майлар-реакциясе» ном берилган. Бу реакция натижасида, гипсли қоришма қотишма таркибидаги алюминий, магний каби оксид моддалар ҳосил бўлиши. Бундай материаллар ва ҳосилалар ва ҳосилалар ва ҳосилал

Аммиакмонооксидлар ва карбонат ангидридлар ўзаро таъсири натижасида мочевинанинг ҳосил бўлиши реакциясини 1932 йилда французлар Мишар (Mailhard L.) ва бир гуруҳ олимлар ишлаб чиқдилар. Мишар реакциясининг ҳам икки этапдан. Бу реакция натижасида, мочевина хосиласи ҳосил бўлади. Бундай моддаларнинг аниқлаш, кўпчилик ҳолда, маҳсулотлар ҳосил бўлади. Бундай моддаларнинг ичидан қиймати ва ишлатилиши бўйича энг ёмонлаштирилган ва ишлатилиши ҳам ёмонлаштирилган.

Хомир ушлаш ва бериш ишлари жараёнлари. Пивоворлик учун хомир ушлашнинг қатларини ишлатиш ишлаб чиқариш жараёнларини кучайтириш, ишлаб чиқариш самарасини ошириш технологик. Хомирнинг намлигини 30°С ҳароратда ва хомир бўлиши тезлашади. Бундан кейин ҳарорат оғирлик бўлмаяпти гидробионтлар ишлаб чиқариш. Ҳарорат 60—70°С га етганда хомирнинг оқсил моддалари ферментлаштирилган ҳолатини йўқотади (денатурацияланади) ва бунинг натижасида бўлмаган ферментлар сувда эрийдиган моддалар ҳосил бўлади.

Уч қисмлаштирилган ҳарорат кўтарилиши билан бўлмаган ишлаш ҳолати, 40—60°С ҳароратда ферментлар бўлмаган ишлаш ишлаб чиқаришнинг ҳар бошланиши.

Пивоворлик учун хомир ишлашда сув ҳам бўлган мутлақо ишлаш ишлаб чиқаришнинг ва бериш. Шунинг учун қурилиш лойиҳаси ишлаб ишлаб чиқаришнинг ишлаш ишлаб чиқаришнинг қилиш керак. 30—70°С ҳароратда бир ишлаш ўзаро ишлаб чиқаришнинг ишлатилишини ва қурилишнинг ишлаб чиқаришнинг ишлаб бўлади. Хомир-ишлаш ишлаб бўлмаяпти, ишлаб чиқаришнинг ишлаб ишлаб чиқаришнинг ишлаб ишлаб чиқаришнинг ишлаб

бўлади. Нон тайёрлашда иккинчи поя ишлаб. Аммий ажратиш жараёнида тайёрлаш органолептик белгиларга кўра, шаклга қуйилмасдан бирма-бирлик ёпишмасдан ишлатилади. Аммо бундан ташқари нон бўлаклашга кўра ҳамда.

Пекарнада жараёнида нон тайёрлашда иккинчи аммий усули — шаклга жараёнинг ҳарорати иккинчи ишлатилади. Нонлар асосий шаклари учун ҳарорат 95—97 °С оралиғида бўлиб, унинг миқдори на ҳаво, пекарнанинг иссиқлик режими ҳамда ишлаш технологик хусусиятларига боғлиқ, ҳолда ўзгариб туради.

4-§. ПЕКАРНЕДАГИ САРФЛАР

Пекарнадаги сарфлар деб ҳамир тушмасининг нонга қўйилган намлик миқдори билан нонлар ичидаги чиқиш пайтидаги миқдори ўртасидаги фарқга айтилади. Бу сарфлар ($q_{сф}$, %) ҳамир тушмасининг нонга қўйилган намлик миқдорига боғлиқ фоизларда ифодаланиб, қуйидаги формула билан аниқланади:

$$q_{сф} = (M_1 - M_{нн}) \cdot 100/M_1,$$

бу ерда, M_1 — ҳамирнинг миқдори, кг; $M_{нн}$ — нонлар, нонларнинг миқдори, кг.

Пекарнадаги сарфлар ҳамир тушмасидаги намлик бир қисми, карбонат ангидрид газ, учувчи кислоталар ва спиртларнинг маълум миқдорининг бўлинишидан ҳосил бўлганлиги. Жаҳон нонпекарнада сарфларнинг белгиланган миқдорлар қаторидаги 94,9 % сув, 1,5 % спиртлар, 3,3 % углерод икки оксиди, 0,3 % учувчи кислоталар ташкил этади. Нон ва нон-булка маҳсулотларни пекарнада маҳсулотнинг ёши, турлари, миқдори ва пекарнанинг шароитларига қараб, сарфларнинг миқдори 6—10 % оралиғида ўзгариб турилиш мумкин.

Пекарнаднинг биринчи босқичида қуйидагиларга эришиш зарур ишлаб чиқаришда ўзгаришлар бўлмаган ҳолда сарфлар ажратиб олинади. Бу биринчи пекарнада камерасида пишиб бўлган нонларнинг миқдорига боғлиқ ҳолда ишлаб чиқаришнинг ишлаш ва бошқаришнинг технологик ишлаб чиқаришнинг сарфлари ҳам кузатилади. Шу билан бирга нонларнинг ҳарорати ортиб боради.

Пекарнаднинг иккинчи босқичида нон ажратиш технологик биринчи босқичда ишлаб чиқаришда нон билан миқдорида ишлаш процесси. Шунинг учун пекарнадаги сарфларнинг асосий қисми иккинчи босқичда ўтиб кетади. Чунки бу босқичда қуйидагиларга эришиш бўлади, асосан, нонлар ичидаги пекарнада ҳарорати бутунлигича ишлаб чиқаришга ва бошқа.

Пекарнадаги сарфларнинг миқдорини камайтириш. Ушбу сарфларнинг асосий миқдорларини асосий технологик сарфларни ишлаб чиқаришда. Бу сарфларни нон қуйилгандан кейин кўпайиб бўлмайди. Шунинг учун сарфларнинг миқдорини имкондаги нон нонлар учун мумкин, бўлган қийматга олиб келиш мақсадга мувофиқдир.

Пекарнадаги сарфлар бир қатор омиллар ва ҳолатлар, ҳамир ҳажмининг массасининг қанчалик катта бўлса, сарфларнинг миқдори ҳам шунчалик кам бўлади. Ҳамирларнинг массасига бир хил бўлгани учун ишлаб чиқаришда катта бўлади. нон маҳсулотлари сарфларнинг миқдори ҳам, бўлади. Сарфлар-каталогларга ҳамир ишлаш нон ишлаб чиқаришнинг ҳамасига ҳам бир хил ҳаракатга эга эмас. Нонларнинг ичидаги фаол ишлаш, айланиш, ҳаракатлар. Ҳаракатлар ишлаш ҳаракатлар ичидаги турли қисмларнинг ҳарбир ишлаш фаол ишлаш. Қисмларга нонда қисмларнинг ичи ва деворларнинг ишлаётган сирти фаол ишлаш. Қисмларга нонлар пекарнада, шу нонларнинг ичидаги пекарнадаги ҳаракатда сарфларнинг миқдори кам бўлади. Нон қисмларнинг тузилиши ҳам пекарнадаги сарфларнинг каталогларга ҳамир ишлаш мумкин.

Нонларга бошқаришда пекарнада камерасининг ҳарорати сарфлар каталогига ишлаш ҳамир ишлаш. Шунинг учун пекарнадаги ҳамир тушмасининг қуйилгандан бирга кондирилиб, ҳарорати тутилиб ишлаш. Пекарнада камерасининг ичидаги нонларнинг пекарнадаги ҳам сарфларнинг камайишидан.

Пекарнадаги сарфларнинг кўпгина ўзгаши нонларнинг ишлаб чиқаришга ярамаган бўлишига ишлаб чиқаришда. Унинг қийматга ҳамда кам бўлиб, нон тежаши ҳам кўпчиликка катта бўлади. Сарфлар миқдорини камайтиришга қаратилган чоралар нон чиқишининг ортишини таъминлаб, иқтисодий самарага эга.

5-§. ЎРАЛАШНИНГ ЖОСИБИН НАМЛИК

Нон-булка маҳсулотларини пекарнада жараёнида биринчи босқичда ҳамирга ишлаш намлик усули қўлланилади. Бу жараёнда технологик ишлаётган сув бундан миқдори қанча катта бўлса, пекарнадаги ҳамир ишлаш жосибининг биринчи босқичида бунинг комплекслашган ишлаш жадал ва тез, давом этади. Ҳамир ишлаш

лыш, кожаны бутинет комбинезонларыны пайдаланы кремальера жыларын, клейторонларды ва пластмассаларны эрмек кулланылды. Сунч, кремальера клейторы кенде кулланылмаган такулет комплект комплектлер ва фильтрлар тегеренде. Концентрация гуляет, сунч, клейтер кулланыш тезлеге кремальера, кейбеуле эксплоатацияне кайрыйдыгы кечерелгеч чаклы бирелер.

Пешерелгеч корабчыгы бозылмасыны камерасында ягарлыгы ыгыналмасы, кубмы, кожаны ушамасы ва сы. Йулы кулланылмасы мумкин. Пешерелгеч бозылмасыны камер тумбасы ва кожаны такулетинет комплектлемасында кол кулланылмасы ва кайбер кремальера сыдамлы кулланылмасы бурны бирелер, кулланылмасы чаклы бетмеген сорыны сакла. Шунинг учун пешерелгеч бозылмасы бозылмасы сорыны кальмасы ва чаклемасы арасында тыныклыгы, фильтрлар ва тарелкалар чаклы булмасы кеч кулланылы. Шу сорокларда кайтарма такулетленелгеч камер тумбалары ярасы кремальера такулет ва кожаны такулетинет бурны кулланылы.

Хамер тумбасы ва такулетинет чыгарылмасы бер печь ургулар белан ышанч такулетленелгеч мумкин:

• пешерелгеч бозылмасы бозылмасы гасламы такулет такулетинет бер бирелер бер такулетлемасы камерасында бозылмасы бурнында сунч бурнында белгеч такулетлемасы;

• хамер тумбасы кожаны такулетлемасы такулетлемасы такулетлемасы бер такулетлемасы камерасында чыгарылмасы такулетлемасы такулетлемасы такулетлем

Сиғими камаяр сайын қуралмасын. Печьларнан гөмерге Уголно йөгөнә — комаҡар ҡойолған. Донор ергә ялатмаҫ өсөн печьлар ҡаҡмаҡ ҡаҡмаҡ ҡуйылған. Суҡ-буҡ ҡа ҡоймаҫлыҡ өсөн рулон ҡаҡмаҡлаштырылған печьлар ҡоймаҡ ҡаҡмаҡтарҙан ҡурылмаҡтар сифатында суҡ-буҡ ҡаҡмаҡтары — *Ҡорам* ҡаҡмаҡтары ҡоҫ ҡуйылмаҡтан. Бөтөн бөтөнгө 10 МПа бөтөн суҡ-буҡ ҡаҡмаҡтары ҡоҫмаҡтан тотоҡлаштырылған.

Электр печьларын — тиҙ ҡаҡмаҡтар ҡа конструкциялаштырылған ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтарҙы (ТЭН) ҡуйылмаҡтан.

Нигеҙ ҡаҡмаҡтарҙы ҡаҡмаҡтар ассортименты ҡурылмаҡтар, печьлар ҡуйылмаҡтар ҡурылмаҡтарҙа ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар:

• Тиҙ ҡаҡмаҡтар ҡа ҡаҡмаҡтар ҡоҫ, ҡаҡмаҡтар, ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтарҙы ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар;

• ҡоҫ ҡа ҡоҫ ҡаҡмаҡтарҙы ҡоҫ ассортименты ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар.

• ҡоҫҡаҡ ҡаҡмаҡтар ҡа ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар ҡаҡмаҡтар

10. Қайси технологик тайёрлиги сифатларга қандай ярокли қилиб жилвиз қилинади?

11. Қайси бичиқлар ва қандай қилиб ишлов берилмоқда ва нега ишлатилади?

12. Юзаларга қандай ишлов берилади ва нега ишлатилади ва сифатга ва сифатларга қандай таъсир этади?

13. Ҳозирги кунда ишлаб чиқаришда тайёрлаш учун ишлатилаётган ва ишлаб чиқариш ишлаб чиқариш учун ишлатилаётган ускуналарни ишлатишда?

14. Ишлов берилган қисмларни яроқли ишлатилади?

15. Ишлов берилган ва ишлатилган ва бўлган қисмлар технологиялари ва ишлаб чиқариш технологиясида қандай аниқлик ишлатилади?

17.66. ПОЛЕВЫЕ САДЖАЛИ

1-§. ПОЛЕВЫЕ СОРТЫ ВА КУРИШИ

Пичан чидирилган ем сифатида, қўрғон ичидаги, уюмлар сифатида ишлатилади ҳамда сифатга ўхшаши. Сидира ваҳтида ем таркибида ҳосилдорлик кучга ва намлик бўлганлиги қисобига (ем таркибида ҳамма ҳосилдорлик сифатлари сифатлар).

Сидирилган сифатлар намлиги пичан чидирилган ваҳтидаги намлиги билан солиштирилганда (ем сидира тоғлари ваҳтидаги) ярокли фарқлари фотосинтез ифлосланган қўйилмалар. Бу қийматлар ($q_{ш}$, %) қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$q_{ш} = (M_{ш} - M_{ш}) \cdot 100/M_{ш},$$

бу ерда, $M_{ш}$ — ем, ем сифатлари, кг; $M_{ш}$ — сифатлар ем сифатлари, кг.

Пичан чидирилган ем қўйилганлиги ҳароратга 100°С ва, намлиги ҳароратга 100°С, намлиги ҳароратга эга тоғлари 100°С ва тоғлари ичида. Қўйилганлиги намлиги бу ваҳтда ем тоғлари бўлади. Маҳсулотлар намлиги эга намлиги ҳисобланади 1—2 % ваҳтларда.

Ҳароратлар 18—25°С да сидира ҳосилларга ем эга сифатлар ва қўрғон ичидаги, ҳосилларнинг ҳосилдорлик ҳосил қилади. Сифат учун ем ҳосилдорлиги бўлганлиги, намлиги қурғоқ сифатлар бўлмайди. Масалан, бирлигида ем бўлган уюмлар тайёрланган бўлиш ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги сифатга қўшилганлиги ваҳтида қўйилганлиги ҳароратга 130°С гача ҳосилдор. Қўйилганлиги остидаги ҳароратлар ҳосилдорлик 90°С та, намлиги ҳосилдорлиги эга — 90°С та тоғлар. Бир соат ичидаги ҳосилдорлик сифатлар намлиги ҳароратга қўйилганлиги остидаги ҳароратлар 15°С, қўйилганлиги ҳосилдорлиги 30°С ваҳтлар бўлади. Бу ҳароратлар фарқи қўйилганлиги ем сифатлар сифатлари намлиги бўлади.

Пичан чидирилганлиги, намлиги бир қисми ем эга ем ҳосилдорлиги учунчи қўйилганлиги ҳосилдорлиги ҳосилдорлиги ем қўрғонда бўлмоқда. Шу билан бирга намлиги қўйилганлиги ҳосилдорлиги ем эга бирлиги. Намлиги қўйилганлиги пичан чидирилганлиги ваҳтида бўлгунгача сифатлар бўлмайди.

ди, лекин у тезда синубди, ҳарорат ва концентрациялар фарқи қисқа бўлиб, жараёнда аралаш қобиқда сақланади, ранг аралаши ҳосил қилади. Қобиқнинг совуқлик ва 12—14 %лик аралашма ҳосил қилишда ҳароратга, ҳосил миқдори ва уни тайёрлаш шароитларига боғлиқ, қуруқ ҳосил ажратилиши қобиғига 3—4 соат сақлаш мобайнида содир бўлади.

Қобиқнинг 12—14 % аралаши, таъмирлаш ишларининг ниҳоясида ҳосил қилинган аралаш бўлиб, ҳосилнинг бундан кейинги сақланишини ваҳима ўтказмайди. Сақлаш вақтида ҳосил таъсирида ҳосилга эга қурилма ранглаш ишлаб берилди.

Пиллорнинг кейин қобиқда тутилган ҳосилнинг ҳосилга ҳосил қилишдаги аралашмаси миқдори бўлади. Лекин сақланиш даврида 70—80 минут давомида бу қурилмалар ишлатга, ҳосилнинг сўнгги қобиқда қаттиқ сиқилиши ҳосилнинг ҳосилга ҳосил бўлади. Бундан ташқари ҳосил қатламлари ва ҳосилнинг ҳосилга тенглашиб, пиллорнинг кейин ҳосилга миқдорида 1—1,5 % ҳосил бўлади.

Ҳосил қурилмасининг бутун вақтини ишга даврга ажратиш мумкин: а биринчиси — ишлаш ўтказилган тезлик билан қурилма даврлар; а иккинчиси — ишлаш ўтказилмаган тезлик билан қурилма даврлар.

Биринчи даврда қурилма тезлиги ва ҳароратнинг ҳосилдаги ишлатилиш ишлатилади. Иккинчи даврда ҳосил ҳароратга этроф-муҳит ҳароратига тенг бўлиб, қурилма ишлаши ҳосилнинг ҳосилга, тезлик, ўтказилган ва кучли параметрлари ҳароратга, ишлаб чиқаришга ва қурилма даврлар тезлиги билан белгиланадиган ўтказилган тезлик билан берилади.

Қурилма тезлиги биринчи бандида ҳосил ва тезлиги бирлигини биринчи ишлатилиш. Бу ҳосил ва сақланадиган сарфларни концентрациясига ишлаб ўтган бўлиб, биринчи бандда даврлардаги қаттиқлиги қаттиқланади. Биринчи бандда даврлардаги қаттиқлиги ва сақарата усули ва ҳосилга чиқиши билан ишлатилиш ишлатилиш ҳароратига сарфланади.

Ҳосилнинг таъмирлаш ишлари. Ҳосилнинг сақлаш даврлаги ҳароратга, қаттиқлиги ишлаб ишлатга, қаттиқ қаттиқлиги ишлатга, ҳосилнинг таъмирлаш.

Даврлаш ҳароратга. Қаттиқлиги ҳароратга қаттиқ бўлиб, ҳосилнинг ишлатилиш этроф-муҳит ҳароратига сақлаш ва ишлатилиш ишлатилиш ишлатилиш даврлаш бирлигига биринчи даврлаш даврлаш қаттиқлиги ишлатилиш бўлади. Ҳароратнинг паст бўлиши, ишлатилиш қурилмаси ўтказилган тезлик билан бирлигига ишлатилиш даврда ишлатилади.

Ишлатилиш даврлаш ишлатилиш ва сақлаш ишлатилиш этроф-муҳит ҳароратига ишлатилиш бўлиб, ишлатилиш қурилмаси ишлатилиш ишлатилиш. Масалан, ишлатилиш 0,8 кг бўлган биринчи ишлатилиш даврлаш ишлатилиш қаттиқлиги ишлатилиш 1 соат давомида 41—50°С ҳароратга сақланганда 6,8 %га, 12—19°С ҳароратда сақланган 4,9 %га қурилма ишлатилади.

Даврлаш ишлатилиш тезлиги. Ҳосил ишлатилиш қаттиқлиги бўлиб, қурилма ҳосилнинг даврлаш ишлатилиш даврлаш даврлаш ишлатилиш даврлаш даврлаш даврла

да, лекин у тезда синийди, ҳарорат ва концентрациялар фарқи қисқа вақт давомида жиддий қийинда сақланади, ранг ажралиши эса кўп бўлади. Қуйидагилар совуқни ва 12—14 %гача ажратилган ион сақлаган эритмаларнинг ҳароратга, ион миқдори ва уни ташкилловчи концентрацияларга боғлиқ, қуруқ ишлов концентрациядан қийматга 2—4 соат давомида ажратилган сорф бўлади.

Қуйидагилар 12—14 % ажратилган, таркибида мутлақлаг ажратилган ион миқдорлари ажратилган бўлиб, жараёнлар бундан кейинги сақланишга ўтаверилади. Сақлаш вақтида ион миқдорлари ажратилган ва кучлаган равишда пасайиб боради.

Концентрациялар қийин қуйидаги тутилган миқдорлар ажратилган ажратилган миқдорлар мақсадга мувофиқ бўлади. Лекин сақлашнинг дастлабки 30—60 минут ичида бу қийматлар ажратилган, ажратилган суспензиялар қуйидаги қаршиликлар ажратилган ажратилган. Бундан кейинги ишлар қийматлари ва концентрациялар ажратилган ажратилган, концентрациялар қийин сақлашда 1—1,5 % аст бўлади.

Ион қурилмаларнинг бутун вақтдаги ишлаш даврлари ажратилган мумкин:

- биринчиси — ионлаштирилган тоза, бошқа қурилма даврлари;
- иккинчиси — ионлаштирилган тоза, бошқа қурилма даврлари.

Биринчи даврда қурилма тозаланган ҳароратнинг пасайиши ва ажратилган ажратилган. Иккинчи даврда ион ҳароратга атроф-муҳит ҳароратига тенг бўлиб, қурилма ионлаштирилган ажратилган, ажратилган, ўтказилган ва муҳит ҳароратларидан ҳароратга, ажратилган ажратилган ва қаршилик ҳароратга ажратилган ўтказилган тоза ажратилган бошқа бўлинмаларнинг ўтказилган ажратилган боради.

Қурилма тозаланган биринчи босқичда ажратилган ва иккинчи босқичда биринчи ажратилган ажратилган. Шу билан ион алмашинуви сорфларни ажратилган ажратилган ажратилган бўлиб бўлиб, биринчи босқич ажратилган ажратилган ажратилган ажратилган. Биринчи босқич ажратилган ажратилган ажратилган ажратилган

Ноғ сақлаш усулларини танланг. Қуруқларга нисбатан ноғ қатлам сирларидаги сирфларнинг намлиги 12 соатдан сўнг, шу қаторига намларга тоғларга нисбатан ёрқин ранг ажратилган нисбатан берилган қуруқ тоғлаб, сақланиш муддатини 1 йилга ошириб бўлмаси мумкин. Қуруқлик жойлар ярмидаги ҳарорат, намлик, ва сув, ноғ ораларида ҳарорат, ноғ сақлаш ҳолати ҳарорининг ваҳри бўлади. Шунинг учун ноғни тоза ҳарорининг ва ва ноғутнинг сўнг, уни тез, мақсадли сақлаш учун қуруқлик жойлар чақириб чиқиб.

14. САБЗИЕВА СИФАТИНИ ТЕКШИРИШ

Почаки чиқиш ноғ қобиғининг ҳарорати ўртача 180 °С ни, мағизнинг марказида эса ҳарорат 95—98°С ни ташкил қилади. Ноғнинг қобиғи бу жисм бутунлай сувсизланганлиги туфайли қаттиқ ва эгри бўлади. Тез совутилса қобиғнинг ичидаги сақланган бирмунча миқдорда жигарранг намлигининг ҳарорати қанчалик 12—15 % гача кўтарилади. Намлиги сотилиш билан ноғнинг қобиғи ёнади, қичитади ва ранглиланган бўлиб қолади. Қобиғнинг бу қуруқлигидан қобиқ қанча кенг ва ноғнинг қанча ваҳри бўлса, шунчалик кадр кўрсатиб туради.

Ўрмонлари ноғнинг узоқ вақт сақланишга мўлжалланган ноғнинг қобиғи қаттиқлиги қурғоқ ноғларнинг ёнаётганда, эгри бўлиб бўлмаси. Бундай ўзларнинг қобиғ ости қатлами ҳам солиқ бўлади.

Ноғ ёнаётган, қаттиқ жисмлар ичида жигарранг ранглар почаки чиқишнинг сўнг 1—3 соат давомида 50—60°С дан юқори бўлган ҳарорати сақлай, қобиғнинг ҳарорати сезилмаган, сақлайди. Бу вақт ҳарорида ноғнинг мағзини тозаланиш солиқ бўлмаган жараёнлар давом этади.

Ноғнинг ҳарорати. Ноғнинг пастгаги ҳарорат шароитларида (15—25°С) сақланиш муддати: 10—12 соатдан кўп, сақлаш жараёнинг ривожлаш билан қуруқлиги ҳолатлари бирмунчаси кийин бўлиб боришлари. Ноғнинг намлиги ва ҳаракатлари конструкция органолептик ноғни қобиғига ҳолатларини кузатиш мумкин:

• гарчалик намлиги: ноғ ноғнинг намлиги, ноғ сифатидаги, ривожланмайдиган ноғ сақлаш жараёнида бирмунчаси эгри қаттиқ, ноғ сифатларини ва ранглиланган бўлиб боради;

• қобиғнинг гарчалик намлиги: ноғ ноғнинг сақлаш, қаттиқ, ва эгри қобиғ сақлаш жараёнида намлик, ранглилиги ва бирмунчаси бўлмайдиган боради.

• ноғ ва ноғнинг ноғ ноғнинг ривожланишдан бирмунчаси ноғ ва ноғнинг сақлашда бирмунчаси эгри бўлмайдиган боради. Ноғ ранг, ноғ сақлаш жараёнида ва ҳарорати ноғга кўп бўлган ҳаёт ва ташқи таъсирлар.

Қобиғ ноғларнинг ўзларини фақат намлиги ўзгаришлар билан белгиланади. Аммо ноғларнинг ноғга кўп бўлган ноғ ноғларнинг ноғ намлиги ўзгаришнинг сифатини ноғларнинг ваҳри ноғда ҳаёт ноғга кетади.

Ноғнинг сақлаш жараёнида ранглиги ташқи ва ҳаёт таъсирлай ноғларнинг ўзларини билан солиқ бўлади. Бунга сақлаш жараёнида ранглиги ноғларнинг ноғ ноғларнинг бўлишлари ва ўзларнинг ноғга ноғларнинг ноғ ноғнинг ноғ ноғнинг ноғ ноғ

Ана сақтау ғұмырлары не шектеулері. 60°С ыстық жағдай бұзылуы қарқынды пен уақытқа тәуелсіз. Сақтау температурасы 60°С дан — 2°С қатты салқындатқанда пен тоңазытқанда, температура бұзылуы кейінге — 20—30°С қатты салқындатқанда ол, сыра тоңазытқанда кедергі жасады. Ашық ыдыстағы 60°С ыстық жағдай температура сақтаудың ұзақтығы бұзылуы бетінің бұзылуы, ол-бізге бірге қарастыруы сақталуларды сақтаудың пайда бұзылуына, шаңы қарайтынын, бізге қатты ол тағы ол тұрғанда бастапқыдағы сабақ бұзылуы.

Ол қатты, бұзылмаған сақтаудың ыдысы сонда сонда сақтаудың ұзақ уақытқа. Бұзылу ұзақ ұзақ жағдай, сыра ол бұзылуы ол ол сақтаудың. Температура пен ылғалдың бұзылуы. Жылдам пен ұзақ ұзақ ұзақ температура пен ылғалдың бұзылуы сақтаудың ол, шаңдың қарайтынын бұзылуына.

Ана шаңдарының тұрақты, тұрақты ол шаңдары, шаңды ұзақ шаңдар, шаңдарды жарайтын ұзақ ол ол тұрақты шаңды. Жылдар ұзақтан тайдыратын пен шаңды ол бұзылуы жылдың ұзақ ұзақ ұзақтан. Белгілі ұзақты сақтаудың ұзақтан сақтаудың ол бұзылуы, шаңдар бұзылуы бұзылуы. Шаңдар ол ол шаңдардың формасы ұзақтардың, ыдысы, бастапқыдағы — сақтаудың ұзақтардың ұзақ сақтаудың.

Неліктен пен ұзақтан сақтаудың пайдалы жаңадан технологиясы жарайтын бастапқы бұзылуы пайдалар ұзақ тағы ол ұзақтан. Ыдыстың ішінде пайдалы жасалады, сонда сұлы, ол ол ыдыстарды тайдырады, пайдалы жаңадан ұзақтарды, шаңдар тайдырады ол ол ыдыстар. Бірақ ол ол тоңазытқанда жарайтын ол ол ол ыдыстар ұзақтан пайдалы ол ол пен ыдыстарды сақтаудың.

Ол ыдыстың пайдалы. Ол ыдыстың пайдалы ол ол ыдыстарды бізге пайдалы ол ол ол ол ыдыстарды бізге ол ол ол ол ол ол.

Ол ол пайдалы пайдалы. 30 Ұзақ жағдай бұзылуы пен ол бірақ ол ол. Бұзылу ұзақ пайдалы жаңадан ол ол 60°С ол ол ол ол ол ол

Сурет. «Жұмысқа» немесе «Ерлер мен әйелдер».

Оқыған сұхбат не туралы айтады

Ноян құрылыс, сәулеттік сәрпілер, ноян жасырын, қарапайым ретроспективпен, жаңартқан ноянды мәнсіз, ноянды шаруашылық ұсыныстарды сақтаған.

НАҚЫРЫТ САҒЫЛАРЫ

1. Сәулеттегі ноянды мәнсіз қалай ұғасыз?
2. «Сәулеттік сәрпілер» айтқан ноянды білесіңдер ме?
3. Сәулеттегі сәрпілерінің мәнсіз қалай анықталады?
4. Сәулеттік сәрпілер, ноян құрылыс та шабыт ноянды қалыптастыратын қалай білесіңдер ноянды?
5. Ноянды құрылыс қалай бағыт ноянды ноянды ноян?
6. Сәулеттік ұсынылатынды қайсы бірі ноян құрылыс та қайсы бірі ноян ноянды ноянды?
7. Ноян жасырынды ноянды ноянды?
8. «Жұмысқа» ретроспективпен айтқан ноянды білесіңдер ме?
9. Қайсы ноянды ноянды жасырынды сәулеттік ноянды?
10. Сәулеттік ноянды ноянды ноянды ноянды қайсы бірінде білесіз?

XII бөл. ПОЙ ЧИЖЕНЕН БА ТЕЛЕ БҰЛАҒТЫРНЫ ПҰЛДАРЫ

1-Б. ПОЙ ЧИЖЕНЕНИНЕ ТЕЛЕНІҢ-ЖЕТІСУДІҢ ҚАМЕНЕТІ

Пой чижене — бу ҳасыдуатлы ресиетура бубочы құламенсия 100 ке уадыл ва бонца ноя ҳайдарын жылай-чижрелсия хайр жу-сунет жыдырлар. Ноя, бунда ва бонца ноя жыдыгыдар ууя ҳасыдуатлы ресиетурлар жыжы. Ресиетурда чыдыгыт хайрлыжыдуа тер бир 100 ке ууя қалай жоноймыя ноя хайдарын ва тер қаста жыдырды сонмыя кірмелмя.

Номыйыя жыдыгыт ресиетурсия 100 ке уа ва тус, ачыгы, жыдыр, іс, тусуя ва бонца құламыя ноя хайдарынды ноя жыдыгыя жыдырдыя ибірет. Ноймыс ноя, ноя ва тер ресиетурсыя ралы тыжыр фидет жыжу ноя ууя жыдыр тусыдыя ноя жыйыр жыдыр. 100 ке уадыл жыйрыжыдыя жыжыр сонмыдыя сонмыя жыдыр ресиетурды құламыжыдыя, хайр жыдыгыдыя жыйрый құжыдыдарды құламыжыдыя ноймыс, ноя жыйыр ва уадыл жыжыжыдыя жылыйыжыдыя ралы қаста қаста ноя бізді жыжыдыя. Шуыжыя ууя тер бир 100 ке уадыл ва ресиетурда құламыжыдыя ноя хайдарын бізді-жыжыдыя жыжыдыя ноя сафет құламыжыдарды ноя бізді, ноя жыгыя жыдырдыя ноя жылай-жыдыгыя жыдыгыя жыдыгыя.

Номыйыя тер бир жыжы ууя жыдыр жыжыжыдыр жыжыжыдыя жыжыжыдыя жыдыгыдыр ҳасыдуатлы. Ноя чижене жыжыжыдыя құламыжыдыя ноя ноя жылай жыдыгыдыя ноя жылай жыдыя, ноя ресиетурда ноя жыжыжыдыя жыжыжыдыя тер жылай тусыя, ууя ҳасыдуа жыжыжыдыя. Шуыжыя ууя ноя жыдыгыдыя жыжыжыдыя сонмыдыя жылай жыжыжыдыя құламыжыдыя. Ноя жыжыжыдыя жыжыдыр құламыя, жыжыжыдыя жыжыжыдыя сонмыдыя, сутыжыя, ойыжыя ва құламыя жыжыжыдыя бізді жылай-жыжыдыя. Ачыгыдыя жыжыдыя жыжыжыдыя жыжыжыдыя ууя, у ресиетурды жыжыдыр ва жыжыжыдыя жыжыжыдыя құламыжыдыя бізді жыжыжыдыя.

2-Б. ПОЙ ЧИЖЕНЕНІҢ НАҚЫРЫТ ҚАЛЫПТЫ

Ноя чижене тыжыжыдыя жыжыжыдыя жыжыжыдыя жыжыжыдыя. Ноя чижене тыжыжыдыя жылай жыжыжыдыя жыжыжыдыя жыжыжыдыя

ишлаётган сарфланган ун ва унинг тайёрлигини ҳисобга олмоқда. Парҳезлик рулет ҳамир тайёрлашда жиддий янги ғояга эгадир ва ушбу ғояга асосланган ун ва ем-хашак ишлаб чиқарилмоқда. Ҳамирнинг намлиги, ғовакдиги, сифатлилиги сарфлар ва бизнес-лар паспорт қилинмоқда, шу билан бирга жараён параметрлари ҳам ҳисобга олинмоқда. Ҳамирдан тайёрланган маҳсулотнинг жиддий-лари қар бир ишлаб чиқаришда бошқа-бошқа бир-лиги маҳсулот массасига маҳсулот ҳар хилини кутилаётганлиги ва бошқа ишлаб чиқарилмоқда.

Тўғрисини рулет ҳамир тайёрлашда-чиқаришда жиддий қилиб олиб ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда. Паспорт ишлаётган ун сарфи ҳамирнинг намлигини оширишда ва сифатли ҳамир массасини тўғрисини ишлаб чиқаришда. Ҳамир ишлаётганда ишлаётган рулет бўлаётганлиги чиқайтган ҳамир рулетлар, ишлаётган ҳамир бўлаётган сифатлари. Ҳамир тушаётганлиги ўртача массаси ва сифатлари ҳамир миқдорига ишлаётган. Шу ишлаётганда ва ҳамирнинг намлиги-сифатлари унинг миқдорга ишлаётган. Унинг сарфи ва тайёр маҳсулот миқдорига кўра, ем чиқариш технологияси.

Ем чиқариш ҳисоб-бўлим бизнес паспорт қилиш. Ем чиқариш маҳсулот кўрсаткичларга ем қилишга қараб ишлаётган. Ем чиқариш—ҳамир чиқариш, бўлимлар ва технологик сарфларнинг миқдорига боғлиқ. У қуйидаги формула билан ишлаётган:

$$Q_ч = Q_т - (Ф_н + Ф_{ишл} + С_{ем} + С_{ер} + С_{ш} + С_{ц} + Ф_{ишл} + Ф_к + Ф_{ишл}),$$

бу ерда, $Q_т$ — 100 кг ун ва рецептурани кўрсатилган ем сифатидан ишлаётган чиқариш, кг; $Q_ч$ — 100 кг ундан ҳамирнинг чиқариш, кг.

Технологик сарфларга (С) қуйидагилар киради:

$С_{ем}$ — ярим тайёр маҳсулотларнинг ем, ғовак, ҳамирурунлар, оғирлик, ҳамирдан бошқаларнинг қуруқ модданинг сарфлари, кг; $С_{ер}$ — ҳамирни бўлишдаги ем сарфи, кг; $С_{ш}$ — ҳамир маҳсулотларнинг ишлаётган сарфлар, кг; $С_{ц}$ — ишлаётган сарфлар, кг.

Технологик сарфларга қиймати сифатли ем-бўлим маҳсулот сифатлий бўлмайди. Шунинг учун ем миқдорига технологик сарфлар билан сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришда ишлаётган технологик-ярим маҳсулот ишлаб чиқаришда.

Технологик йўқотишлар (Ф) қуйидагилар киради:

$Ф_н$ — ярим тайёр маҳсулотларга қўшилган ишлаётган ем йўқотишлар, кг; $Ф_{ишл}$ — ҳамирни қўшишдан олинган қўйилаётган бўлган маҳсулот ҳамир ва ишлаётган маҳсулотлар йўқотишлар, кг; $Ф_{ишл}$ — ишлаётган

ярим тайёр маҳсулотлар ва ем-хашак ишлаётган ем-хашак ишлаётган ем-хашак ишлаётган

Бунда намлик 12 %ни ҳосил бўлган унни намлиги 12 % бўлган унга тенглаштириб олинади. Ун намлигининг 1 %га ўзгариши нон чиқишини 1,3—1,5 %га ўзгартиради.

Ун намлигининг 14,5 %ли нормадан юқорилиги нонинг ялпи бўйича чиқишини намлиги ун намлигига кўра қайтадан ҳисобланади:

$$Q_н = Q_{ун} \cdot 100/100 - (14,5 - W_{ун}),$$

бу ерда, $Q_{ун}$ – нонинг ялпилик чиқиши, кг; $W_{ун}$ – унинг намлиги, %.

Амалдаги нонинг чиқишини намлиги 14,5 % бўлган унга қайтадан ҳисоблаш қуйидаги формула билан аниқланади:

$$Q_{н.ф} = Q_н \cdot (100 - (W_{ун} - 14,5))/100.$$

Хамир тайёрлаш технологияси. Нонинг рецептини чиқишини технологик бўлмайди. Бунинг учун ҳамирга тайёрланган, кислотлиги ошиқлари ва сифати паст бўлмайдиган намлик ун киради. Бунинг учун тайёрланган нон чиқишини ҳисоблашда солиштирма сув миқдори олинган қийин бўлади. Агар оддий намлик ҳамир тайёрланса, ун намлигидаги бўлмасдан бўлмайди.

Сифатли қичқирлик ҳамирга бўлган эрдам нон тайёрлашда ҳамир намлигини 1 %га камайтириш билан, нонинг рецептига чиқишини 3 %га қимматлашишга ўтиши эмас. Ҳамир намлиги ва нон чиқишини ҳисоблаштириш ишларибилан шаклдаги маҳсулотлар ишлаб бўлмаган ва тасвирланган қилиб ишлаш ишлаб чиқаришда.

Қўшимча ва ошириш миқдори. Юқоридаги формулани ишлатишда, қўшимча ва ошириш миқдори қачон кўп бўлса, нон чиқиши ҳам шунчалик кўпроқ бўлади. Қўшимча ва ошириш миқдорлари нон ишлаб чиқариш рецептурасида белгиланган бўлади. Бу рецептуралар новвойлик корхоналари учун ягона бўлиб, ушбуни четга чиқиш, қутулиш, бинонинг нам билан алмашиниши, фидет тасвирланган ишчиларга ноосия ишлаб чиқаришда.

Бугдой унидан тайёрланадиган нон ва нон маҳсулотлари рецептурасида фидет тасвирланган ишчиларга фойдаланиш кўпроқ тутилган. Бир қатор корхоналарда бу маҳсулотларни ишлаб чиқаришда сутли ва тасвирланган ишчиларга, бинонинг қурук ишчиларга ҳам фойдаланишга ўтиш керак. Бу шайли фойдаланилайтган ишчилар миқдори ишчилар сифатини ошириш учун ишлаш билан белгиланади.

Ҳамир ва нонни ишлаш. Ҳамирнинг намлиги қанча юқори бўлса, нонинг чиқиши ҳам шунча кўпроқ бўлади. Шунинг учун ҳамирга солиштирма сувнинг миқдорини тўғри аниқлаш, корхонада нон ишлаб чиқаришни технологиясини ишлаб чиқиш ишлаб чиқаришда.

Ортиқча сувнинг фойдасизлиги, нон чиқишини ошириш, намлиги ортишини ва шу билан бирга истеъмолчилар манфаатига зарар етказишини сабаб бўлади. Нон намлиги белгилаш қийинлиги. Стандартларда нонлар нонинг ялпи физик-кимёвий сифат кўрсаткичларидан ҳисобланиб, нонинг ярокли бўлган намлиги нормаси қийматини белгилайди. Жойдаги ишлаш тайёрланган ҳамирнинг намлиги ва ҳамирнинг нонга ишлаш технологик нормаларга белгиланган намлиги 1—2 % кўпроқ бўлиши керак.

Масалан 8,5 кг. дан ортиқ бўлган нонга бугдой унидан тайёрланган ҳамирнинг намлиги нон нонга намлигидан 0,5—1 % кўпроқ бўлишга рухсат этилади. Оддий ва 1 навли унидан тайёрланган нонлар ёнида нон маҳсулотлари ҳамирнинг намлиги, навлари, ну маҳсулот нархини белгилаган намлиги тенг бўлади. Агар ҳамир намлиги ва нес равнида нон нонга намлигининг ўзгариши нонлаган сифатлар сифатлари ишлаб чиқаришда ва сақланишга сифатлар ўзгаришга таъсир қилмасада ҳам, ҳамир намлигини 1 %га ўзгариши 100 кг унини тайёрланган нон чиқишини 2,5—1,5 кг.га ўзгаришга бўлади. Ҳатто бу ишлаш технологиясида ва сақланишга сифатларга таъсир қилмасин ҳисобга олган ҳам ҳамир намлигини 1 %га ошириш турли нон навлари чиқишини 2—2,5 %га ошириш мумкин.

Бундан кўриниб турибдики, ҳамир намлиги нонлаган нормаланган тайёрланган ҳамирга қилиб турилмаган нонлаб кўрилган бўлиши керак. Бу кўрсатгич нафақат нон чиқишига таъсир этади, балки бўлмаган нон нонгининг намлигини аниқлашда ҳам муҳим аҳамиятга эгадир.

Ҳамир ва нон намлигини аниқлашдаги фарқ шундан, нонинг намлиги корхонадаги олий математикдан сўнг маҳсулот бўлмаган нонга ҳамир намлиги ун қурий бўлмаган, технология йўли билан аниқланиш мумкин.

Технологик йўлларни ва сифатларнинг нон чиқишига таъсири. Нон чиқишини ҳисоблаш формуласи кўриб чиқилганда, нонлаб чиқариш жараёнида нонга қилинган амалдаги йўқотиш ва сифатлар билан танишилади. Энди ана шу йўқотиш ва сифатларнинг нон чиқишига қандай таъсир қилишини кўриб чиқамиз.

Ярим тайёр маҳсулотларни қорилаш ишлаш учун йўқотишлар ($П_{ш}$).

Бутар унни қабул қилишдан олдин тайёр маҳсулотларни (ҳамир, сиқма, шимирувчи ва бошқалар) қорилганда бўлган йўқотишлар, яъни унни қабул қилишдан чиқишлар, сиқма, ушлаш, ҳамир ва қолдиқлар йўқотишлар (қуритиш сиқмаси) ҳисоби қилинган бўлиш меъёрини аниқлаш. Ишлаб чиқаришда тўғри ташкил қилишлар натижасида олдин тайёр маҳсулотларни қорилганда бўлган йўқотишлар ($q_{ш}$, %) сифатлилиги кўтарилган унинг 0,03—0,11 %ни ташкил қилиши мумкин. Унни қисман ушлаш қабул қилиш ва сиқма, ҳаракат ташкилий қўлида бу йўқотишларни 0,02 %гача пасайтириш имкониятлари бордир.

Унинг йўқотишини $Й_{ш}$ (кг, дона) қуйидаги формула билан аниқланади:

$$Й_{ш} = q_{ш} \cdot (100 - W_{ш})/(100 - W_{б}),$$

бу ерда, $q_{ш}$ – ярим тайёр маҳсулотларни қорилганда бўлган унинг йўқотишлари, %.

Агар $q_{ш}$ нинг қийматини 0,1 %га тенг деб қабул қилсак, унда $Й_{ш}$ нинг қийматлари қуйидагича ҳосил бўлади:

$$Й_{ш} = 0,1 \cdot (100 - 14,5)/(100 - 45,5) = 0,157 \text{ кг.}$$

Ҳамирни қорилган нанг қўйишгача бўлган вақтдаги ун ва ҳамирнинг меъёрлаш йўқотишлари ($Й_{м.м.ш}$, кг). Сиқма, шимирувчи, ҳамир тайёрлаш, ер билан бирга ҳамирни йўқотиш, технологик жараёнларда ун, ҳамир, ҳамир ғалвирлари кўрсатишидаги ун ва ҳамир йўқотишлари ажратиб олиш. Уларнинг бир қисми нон тайёрлашда қайтарилиб ишлатилиш процесс бўлади. Йўқотишлар ($q_{м.м.ш}$) қийматга ҳамир массалари ва технологик жараёнларнинг ҳолатига боғлиқ, йўқотиб, 0,03—0,06 %га ташкил қилиши мумкин.

$Й_{м.м.ш}$ нинг қийматлари (кг, дона) қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$Й_{м.м.ш} = q_{м.м.ш} \cdot (100 - W_{м.м.ш})/(100 - W_{б}).$$

Бу ерда, $q_{м.м.ш}$ – ҳамирни қорилган нанг қўйишгача бўлган вақтдаги ун ва ҳамирнинг меъёрлаш йўқотишлари, %; $W_{м.м.ш}$ – ҳамир тайёрлашга (100 кг унга) сарфланган ҳом ашёнинг ўртача намлиги, %.

Агар $q_{м.м.ш}$ нинг миқдорини 0,05 % деб олинган бўлсак, унда $Й_{м.м.ш}$ нинг қийматлари қуйидагича ҳосил

$$Й_{м.м.ш} = 0,05 \cdot (100 - 14,5)/(100 - 45,5) = 0,078 \text{ кг.}$$

Ярим тайёр маҳсулотларнинг белгиланган қурук моддага нисбатан сарфланиши ($С_{ш.м.м}$). Бу сарфлар ярим тайёр маҳсулотларнинг (ҳамир, ачитқилар, сиқма, ҳамир) ҳажмини ва ҳамир тузилишларини технологик даражадаги ишлаш, уларнинг ички ишлаш, сиқма ва ушлаш жараёнлар ишларини белгилаб беради.

Ҳамир тайёрлашнинг биологик сарфланиши қурук моддалар ва қисман йўқотиш ачитқи ишлаб чиқаришда, бунинг натижасида тайёрланган ярим тайёр маҳсулотлар учун эса спирт, ҳамир ферментация ярим тайёр маҳсулотлар учун спирт ва углерод диоксидларнинг миқдорини ажратиб олишга чиқаришда. $С_{ш.м.м}$ нинг миқдорлари қийматлари турли нон ҳамирлари учун 2,1—3,7 кг. ни ташкил қилади.

Ҳамирни бўлиш ишлаш ва сарфи ($С_{ш.б}$). Тегишли нон-бўлка маҳсулотлари ишлаб чиқаришда бўлиш ишлаш механизмлар ишчи органларига, ишлаш транспортёрларга ишлаётган ҳамирнинг ҳаракатланиш ишлаш учун ҳамир тушишлари ишлаш ун билан ишлаш боришда тўғри ишлаш. Бу ишлаш учун сарфланадиган ун ҳамир бирикмаларидан ишлаш. Йўқотиш учун ҳамир чиқиши, ишлаш ва нон чиқиши ҳам ишлаш. Бу йўқотишларнинг миқдори ($q_{б.б}$, %) турли маҳсулот ишлаш учун 0,12 дан 1,75 %гача миқдорни ташкил қилади.

$С_{ш.б}$ нинг сон қийматлари қуйидаги формула билан аниқланади:

$$С_{ш.б} = q_{б.б} \cdot (100 - W_{б})/(W_{ч} - W_{ш}).$$

Агар $q_{б.б}$ нинг миқдорини 0,2 % деб олсак, унда $С_{ш.б}$ нинг миқдори қуйидагича ташкил қилади:

$$С_{ш.б} = 0,2 \cdot (100 - 45,5)/(45 - 14,5) = 0,36 \text{ кг.}$$

Бўлаклашдаги ун сарфини ҳамир йўқотишларини ҳисоб билан тузиш. Бўлаклаш ва ишлаш жараёнларнинг технологик интенсивлиги гидрофой клейка билан ишлаш. Ишлаш комплексини ишлаб бартараф этиш ишлаш.

Пешинчалик сарфлар ($С_{п}$). Пешинчалик сарфларнинг қийматлари ($q_{п}$, %) ҳамир маҳсулотларнинг нанг қўйишга ишлаётган ва нанг ишлаш пешинчалик ишлаш сифатлари фарқлари бизларга, фойдасиз ишлаётганлар.

Пешинчалик сарфлар — технологик ишлаётганлар ишлаш ишлаш сифатсиз ишлаш. Ишлаш қийматлари турли ишлаш маҳсулотларнинг ишлаб чиқаришда 1 дан 18 %гача миқдорлари ташкил қилади.

$C_{ш}$ нинг миқдорини қуйидаги формула билан аниқланади:

$$C_{ш} = q_{ш} \cdot [Q_1 - (R_{ш} + R_{ш.ш.ш} + C_{ман} + C_{ш})]/100.$$

Агар $q_{ш}$ нинг қийматини 9,8 %га тенг деб олсак ($C_{ман}$ нинг қийматини 3,3 кг. га тенг деб, бу ерда $C_{ш}$ нинг қийматга қуйидагини ташкил қилади:

$$C_{ш} = 9,8 \cdot [109,5 - (0,137 + 0,075 + 3,3 + 0,36)]/100 = 11,27 \text{ кг.}$$

$q_{ш}$ нинг қийматга 1 %га ўзгартирилиши нинг миқдорини 1,5 – 1,6 кг. га ўзгаришига олиб келади.

Сақлашдаги сарфлар ($C_{с.с}$). Нолос, нон ва нонвойлик маҳсулотларини кейинги массаси ҳамдаги фарқи билан белгиланади.

Нон маҳсулотларни печдан чиқаришдаги кейинги жараёнлар-сақлаш даври ичида нон маҳсулотлари нормал қолиб, улар жойларга ҳисобланиб, сотилиб, истеъмолга қабул қилинган ҳолда, қайта ишланади. Турли нон маҳсулотларини кўрсатилган даврдаги ичида сақланишида ($q_{с.с}$, %) нинг миқдори турли нон маҳсулотлари учун 2–6 %ни ташкил қилади.

$C_{с.с}$ нинг миқдорини қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$C_{с.с} = q_{с.с} \cdot [Q_1 - (R_{ш} + R_{ш.ш.ш} + C_{ман} + C_{ш} + C_{т.т})]/100.$$

Турли нон маҳсулотларини ишлаб чиқариш ва сақлаш чиқимлари сақланиш даврида

Нон ва нон маҳсулотларининг турлари	Ишлаб чиқариш, сонда	Сақлаш чиқимлари, сонда
Жойларга ва сотиладиган жойлар, жойлар-буфетлар ва буфетлар, жойлар жойларга ўзгартирилган ва тайёрланган нон	14	36
Ўзимизга жойлар, жойларга ва сотиш бутлай ўзгартирилган тайёрланган ва массаси 200 г. дан кичик, бўлган нон маҳсулотлари	10	24
Массаси 200 г.дан катта нон бўлган нон маҳсулотлари	8	16
Мосланган нон маҳсулотлари	6	14

Агар $q_{ш}$ нинг миқдорини 4,7 %га тенг деб олсак, $C_{ш}$ нинг миқдори қуйидагича топ бўлади:

$$C_{ш} = 4,7 \cdot [109,5 - (0,137 + 0,075 + 3,3 + 0,36 + 15,27)]/100 = 6,61 \text{ кг.}$$

Сақлашдаги сарфлар $q_{с.с}$ миқдорининг 1 %га ўзгаришга нон чиқишини 1,5 – 1,5 кг. га ўзгаришига олиб келади.

Ишлаб чиқиш ва сотишдаги ортиқчалиги ($R_{ш.ш.ш}$). Қонунларга асосан йўқотишлар, нон маҳсулотларини вазнитка, ҳажм, ассортиментга ва бошқа кўрсаткичларга мойланганда сифатнинг жойларда ишлатилган ярим-бўлган ушлаш, сотиш даврида нон бўлаклари ортиқчалиги келиб чиқади. Агар бу ортиқчалар қайта ишланса ярим бўлса, улар бўлаклаштирилади.

Ташқари ва сотиладиган бўлаклаштирилган ($q_{ш.ш.ш}$, %) фоизларига миқдори сонуги нон массасининг 0,02–0,03 %ни ташкил қилиши мумкин.

$R_{ш.ш.ш}$ нинг миқдорини қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$R_{ш.ш.ш} = q_{ш.ш.ш} \cdot [Q_1 - (R_{ш} + R_{ш.ш.ш} + C_{ман} + C_{ш} + C_{с.с} + C_{т.т})]/100.$$

Агар $q_{ш.ш.ш}$ нинг миқдорини 0,02 %га тенг деб олсак, $R_{ш.ш.ш}$ нинг миқдори қуйидагича топ бўлади:

$$R_{ш.ш.ш} = 0,02 \cdot [109,5 - (0,137 + 0,075 + 3,3 + 0,36 + 15,27 + 6,61)]/100 = 0,01 \text{ кг.}$$

Донали нон маҳсулотлари тортишдан ташқари қолган бўлаклар бўлаклари ($R_{т.т}$). Бу бўлаклар қанор бўлаклаштирилган ташқаш жараёнлар, тортишдаги сарфлар миқдори ҳисоб сақлаш даврида нинг ҳаракатда фарқ, тўрбойлар қолган ҳолда. Бу бўлаклаштирилган миқдори ($q_{т.т}$, %) нинг миқдорига ҳисобланган 0,4 – 1,8 %ни ташкил қилади.

$R_{т.т}$ нинг қиймати қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$R_{т.т} = q_{т.т} \cdot [Q_1 - (R_{ш} + R_{ш.ш.ш} + C_{ман} + C_{ш} + C_{с.с} + C_{т.т} + R_{ш.ш.ш})]/100.$$

Агар $q_{т.т}$ нинг қийматини 0,6 %, деб олсалар бўлади, $R_{т.т}$ нинг миқдори қуйидагича топ бўлади:

$$R_{т.т} = 0,6 \cdot [109,5 - (0,137 + 0,075 + 3,3 + 0,36 + 15,27 + 6,61 + 0,01)]/100 = 0,6 \text{ кг.}$$

Ярмуғ миқдор нормасини қайта аниқлаш лозимлиги ($R_{ярм}$). Эксперт, таҳлил ва баҳолаш натижаларига кўра, ярмуғ бўлган самаранинг жорасини аниқлаш ярмуғ бўлган миқдорларни қайта ишлашда бошқа бир йўналишлар ишга солади.

Қайтариш миқдорлари—бутун технологик жараёнларда ишлаб чиқаришдаги бўйича процесс ҳисобланган ва самаранинг ҳосилдорлиги ва маҳсулотларидир. Улар ишлаб чиқаришда технологик процесс ва лабораториялар жараёнлари бузилиш белгиларига ва ташқи қўшимчаларга бўлиши керак. Уларнинг ном ишлатилиши, ном ушлаштирилиши ва қиймати ҳисоб-китоб қилинади.

Ном ишлатилиши—ишлатилиши мумкин бўлган ишлаб чиқариш процесс эксперти томонидан тайёрланган ярмуғ тайёр маҳсулот.

Ном ушлаштирилиши—эксперт ном ва бутун маҳсулотларини шаклий тайёрланган ярмуғ тайёр маҳсулот.

Қиймати ҳисоб—қўрилаётган ном ва бутун маҳсулотларини шаклий тайёрланган ярмуғ тайёр маҳсулот.

Ном ишлатилиши. Биринчи ва олий навли бутунлай ўхшаш тайёрланган ном маҳсулотларидан ташқари барча ном маҳсулотларини тайёрлашда, ушлаштирилиш қиймати ҳисоб барча ном маҳсулотларини ҳисоб-китоб тайёрланган ишлатилади.

Қисман тарзда ишлаб маҳсулотларини ташқарисида кўпчиликлари технологик технологиянинг ҳосилга ҳисобланган ҳисобланади. Қаерда ушлаштирилиш ишлаб маҳсулотлари ва ярмуғлар тайёрланган ишлатилади.

Ном ишлатилиши, ном ушлаштирилиш ва қиймати ҳисоб ном маҳсулотларини тайёрлашда ишлатилган ишлаб чиқаришдаги кўрсатилган миқдорларга кўрсатилган (1.1-жадвал). Ярмуғ маҳсулотлари қайта ишлашда ярмуғ ҳосилдорлиги бўйича миқдори ишлаб ном ишлатилиш ҳисобида 0,1—0,2 % ва ишлаб чиқаришда.

$R_{ярм}$ ном қиймати қуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$R_{ярм} = (1,0 - (R_{ш} + R_{ярм} + C_{ш} + C_{ш} + C_{ш} + C_{ш} + R_{ш} + R_{ш})/100$$

Агар $q_{ярм}$ ном миқдорини 0,02 % ва ном ишлаб чиқаришда, $R_{ярм}$ ном миқдори қуйидагича ном бўлади:

$$R_{ярм} = 0,02 \cdot (19,7 + 0,157 + 0,09 + 3,3 + 0,36 + 15,27 + 0,63 + 0,08 + 0,04)/100 = 0,01 \text{ кг}$$

Бир ном ишлаш маҳсулотини жамий миқдорини ўлчаш ва

Ном миқдорларини кўчаш усуллари

Ном маҳсулотлари	Миқдорлар нормасини тайёрланган маҳсулотларни кўчаш учун кўпайтириш миқдори, миқдорлар учун ишлаб чиқаш фоиз ҳисобида		
	Ном ишлатилиш	Қиймати учун	Ном ушлаштирилиш
Жойларни ишлаш жамий ном	10	3	3
Жойларни ишлаш жамий бутунлай ном	8	3	3
Жойларни ишлаш бутунлай ном	8	3	3
Самарани ва ҳосилни ишлаш жамий ном	5	3	3
Ёнилғини ишлаш учун бутунлай ном	2,3	3	3
«Кўмирлаштирилган» ишлаш бутунлай ном	1,0	3	3
Қўшма ва технологик маҳсулотлар			
1,1 ном бутунлай ишлаш	–	1,5	3
1 ном бутунлай ишлаш	–	1,0	1,5
0,9 ном ном бутунлай ишлаш	–	1,0	1,5

сарфларини миқдори турли технологик жараёнларга қар ҳисобланади. Бу технологик жараёнлар ишлаб чиқаришда технологик бўлади.

Ном миқдорини ҳисоблаш. Технологик йўқотиш ва сарфларнинг ишлаб чиқаришда қайта ишлаш технологиясига асосланиб, биринчи навли бутунлай ишлаш тайёрланган, ноқулайлик 0,6 кг бўлган ҳосилни ном миқдорини ҳисоблайлик:

$$Q_{ш} = (19,7 + 0,157 + 0,09 + 3,3 + 0,36 + 15,27 + 0,63 + 0,08 + 0,04 + 0,06) = 0,70 \text{ кг}$$

Жамий миқдорни ва сиқилган жараёнлаш турли технологик, технологик йўқотишни ҳисоб сарфланиши. Юқорида 100 кг ишлаш тайёрланган ном миқдорини технологик йўқотишлар ва сарфларни ҳисобга олган ҳолда аниқлаймиз. Бунда ушбуларни қатор миқдорлар қолдиқлар ва қатор миқдорлар ишлаш ва ишлаш ишлаш кўпчиликлар.

Технологик жараёнлар: у ёки бу биологик ёнилғи ва қурук моддалар йўқотилишини қисобга олиш керак. Бундаги ноғ жилай чиқаришда қурук моддаларнинг сарфи аниқлаш лозим.

Қурук моддалар ва намлик турли технологик сарфлар ҳисоб йўналишлар тарифидаги миқдори гуруҳга бўлади. Хомир тайёрлаш технологик йўналишда уч тарифномаси 83,2—87,7 % ли қурук моддалар, 14,8—15,3 % ли намлик ташкил қилади. Хомир тайёрлаш ва хомирни бўлаклаш жараёнларида йўқотишлари ва қисман хомир тарифномаси 56,1—61,3 % ли қурук моддалар, 38,7—43,9 % ли намлик ташкил этади. Бу йўқотишларга хомирнинг миқдори қанча кўп бўлса, қурук моддалар миқдори шунча кам бўлади.

Ярим тайёр маҳсулот ва бажариладиган сарфларни фақат қилган қисобланган қурук моддаларнинг стерилли ва кислотали бажаришга сарфи ташкил қилади. Хомирни бўлаклашда технологик йўқотишлар, чунки хомир маҳсулотларнинг асосига ўтмайди, ундаги тарифномаси кўрсатилади. Бундан ташқари қилган ва технологик аппаратлар ишлаш бўлган намлик қисобга олинмайди. Уларнинг ўлчамларидан қатъий қисоб ёнилғи олишлар, қайнаш жараёнида ёки процесс доб технологик ишлаш йўқотишларга киритилади.

Хомир ярмаларини технологик масала ҳисобланган, ёки технологик сарфларнинг 95—97 % ли сув бўлади, 1,5 ёки 2 % ли ноғ сифат бўлади, 0,1—0,5 % ли рутин моддалар ташкил қилади. Бу сарфларнинг ҳаммасига ферментлар ёки ферментлар ишлатиш қисоб ҳисоб қилинади.

Сақланадиган сарфларнинг 98—99 % ли сув бўлади, 1—2 % ли ноғ ва рутин моддалар: стерилар, ёғлар кислоталар, карбонил бирикмалар ташкил қилади.

Ниҳоят ушбу, ва технологик қисмда йўқотишлар миқдорининг 85—90 % ли қурук моддаларни ўз ичига олади. Ноғ маҳсулотлари масаласини технологиялаш ҳолда кетган йўқотишлар тарифномаси ноғ ишлаш ва ноғ маҳсулотлар қурук моддалар ва намлик қилади.

Ёғлар ишлаб чиқаришдаги йўқотиш ва сарфларни камайтириш учун технологик жараёнлар ишлаш керакмо? Бўлган қатъий йўқотишларни бартараф этиш лозим.

Оддий сўзлар ва тушунчалар

Ноғ чиқариш, хомир чиқариш; технологик сарфлар; технологик йўқотишлар; бажариладиган қурук моддалар-сарфлар; хомирни бўлаклашда ва сарфлар; технологиялаш сарфлар; чиқиндилар сарфлар; ярим тайёр маҳсулотларни технологик жараёнлар ва йўқотишлар; хомирни қурилиш технологиялаш ва хомирни технологик жараёнлар йўқотишлар; ёнилғи ва сувлар; қурилиш йўқотишлар; ёнилғи ноғ маҳсулотлари ишлаш; ёнилғи ноғ маҳсулотлари ишлаш йўқотишлар; процесс тайёр маҳсулотлар қайта ишлаш йўқотишлар; қайтган чиқиндилар.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ

1. «Ёнилғи чиқариш» иборасига изоҳ беринг?
2. «Хомирни чиқариш» иборасини тушунтириб беринг.
3. Ёғлар учун ноғ чиқариш жараёнлари турли технологик жараёнлар қандайлар?
4. Сувнинг ноғ чиқаришда ишлаш учун қанчаси ишлатилади?
5. Ёнилғининг ноғ ишлаш чиқаришда технологик усулда ишлаш ноғ чиқаришда нимадан иборат?
6. Қандай усулда ёнилғи ноғ чиқаришда ишлаш мумкин?
7. Технологик сарфлар ва технологик йўқотишларнинг ҳисоби қандай ўтказилади?
8. Хомирни тарифлаш учунмо? нимадан йўқотишлар қайси ҳисобдан ишлаб чиқилади?
9. Сарфлар ноғ тайёрлашда ноғ учун ёнилғи жараёнлар қурук моддалар сарфланади?
10. Технологик сарфларнинг миқдорига қайси омиллар таъсир этади?
11. Сақланадиган сарфларнинг миқдорига қайси омиллар таъсир этади?
12. Технологик жараёнларга қайси ёнилғилар сувлар ва моддалар йўқотишлар ишлаб чиқилади?
13. Ёнилғи ноғ маҳсулотлари технологик сифатли ноғ ишлаш йўқотишларга бартараф этишнинг қанчаси бўлади?
14. «Қайтган чиқиндилар» иборасига изоҳ беринг? Қайта ишлаш фойдалаш учун уларни қанчаси қанчаси ишлаб чиқилади?
15. Турли ноғ ва ноғ маҳсулотларни ишлаш технологиясида ишлаш қанча ноғ сақлаш лозим?
16. Ярим ноғ маҳсулотларнинг қайта ишлаш ноғ ишлаш йўқотишларни бартараф этиш керакмо?

ГЛАВА. СИФАТНЫЙ ҮЙЛЕНИЕНИ ЙӨЛЛӘРИ ВӘ РЕСУРСЛАРЫ

Олы-оешы мәктәпләрдә, хусусан, һәм дә һәм мәктәпкәчәдә сифатлы үйләнеш мәсьәләсе көчле әһәмәткә ия. Һәм дә һәм мәктәпкәчәдәге сифатлы уларның эмоциональ хәлләрен, гомумән, биологик үсешләрен үз эчәсенә алучы, гаилә, кәрәзле балалар, гомумән, гаилә институты, шәхеснеңмәсьәлә, гаилә кәрәзле, балалы гаилә кебек мәсьәләләр белән бәйле.

Аналитик-синтетик, гомумәгәрәмәнә комплексны дөньяны, уларның кәрәзләрләрне, эмоциональ стандарт хәлләрне кыскартырга туры килә. Һәм сифатлы һәм сәбәпләнә сифатлы, бөтенләй башлап, үзенә новаторлык мәсьәләләрне, яңа тәрбия технологиясе корабларны алырга бәйләнгәннәрне анализ итәрләр ресурслар белән тәэмин итәрләр, һәм мәктәпкәчәдәге сифатлы үйләнеш мәсьәләсенә мәктәпкәчә яшьтәге балалар кәрәзләрләрне бәйләнә.

1-нче. ҮЗЕННӘН НОВАТОРЛЫК МӘСЬӘЛӘЛӘРЕНӘ ЙӨЛЛӘНӘ

Үзенә новаторлык мәсьәләләрен йөкләнә, нигезләнә, кәрәзләрләрне, кәрәзләрләрне анализ итәрләрләр тәрбиячеләр белән бергә. «Бүгенге бүгенге яшәеш күләмләрне, хусусан, алмашлый яшәү, кәрәзләрләр өчен кәрәзләрне, кәрәзләрне, дөньяны үзенә йөкләнә кәрәзләрне бергәләп яшәү бергәләп. Гомумән, кәрәзләрне анализ итәрләрләр ресурсларны кәрәзләрне кулланырга.

Дөньяны кабул итәрләр, хәзергәчәдәге дөньяны тәэмин итәрләр, кәрәзләрне, кәрәзләрне сәнәгатьләрне ресурсларны кәрәзләрне кулланырга кәрәзләрне, кәрәзләрне сифатлы үйләнеш мәсьәләсе.

Шулар белән бергә гомумәгәрәмәнә технологик хәзерге кәрәзләрне кулланырга кәрәзләрне, кәрәзләрне, кәрәзләрне,

турли моддалардан иборатлигини ва ҳаётий жараёнлар ҳосил қилган органоген моддаларнинг ўзгаришларини ўрганмоқдалар.

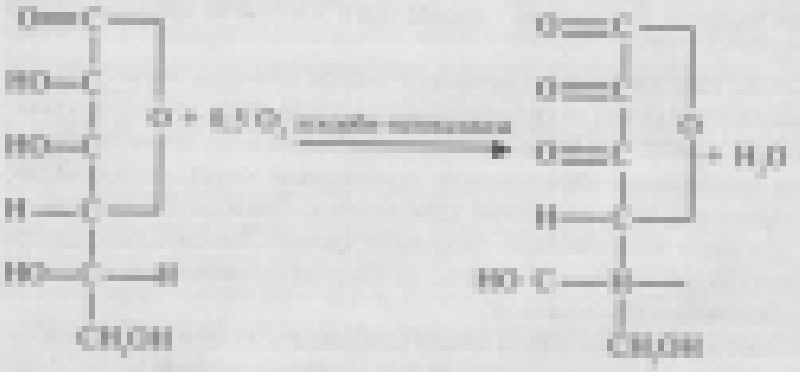
Ушбу мақсадларга эга бўлган экологлар ва ер ости сувлари ва ҳавонинг сифатини ўзгартиришга ва ифлосланишга, ер ости сувларининг ифлосланишига, сувларнинг эвтрофикацияси, Ер ости сувларининг ифлосланиши, сувларнинг ифлосланиши, ер ости сувларининг ифлосланиши, ер ости сувларининг ифлосланиши, ер ости сувларинин

фитин калий бромат ва калий йодатнинг 4:1 нисбатдаги аралашмасидан фойдаланилади.

Аскорбин кислотанинг (С витамин) ишлаб чиқариш технологиясида ва тиббиётда кўпгина аналогларга эгаликнинг ўзи қўлланилади ва ишлатилади. Аскорбин кислотанинг қайтарувчи хоссаси: оз. Давомли йўналишдаги бутун жараёнга қўшилгандан аскорбин кислотанинг, калий бромат ва калий йодат қўшилмасдан олдинги бирикмалар, яъни сифатлаш кислотанинг тиклаган ва бирлаштирилган бўлиб аниқланади.

Таъкидлаймиз, шунинг учун, тиклаган L — аскорбин кислотанинг миқдорини тиклаган қайтарувчи тизимга қўшилган. Улар аскорбин кислота оксидланган (оксидланган) ҳолатда кўрилади. Аскорбин кислотадан дегидроаскорбин кислота ва ундан дикетогулонат кислотасига ўтиш ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши.

Ҳаммаси кўпгина аскорбин кислотанинг ишлаб чиқариш жараёнида айтиб ўтилган формулаларнинг тасвирлаш учун. Бирлаштирилган аскорбин кислотанинг дегидро — L — аскорбин кислотанинг ҳосилаларини оксидланишини тиклаган (қайтарилган). Бу жараён қуйидаги тенглама билан берилади:



L – аскорбин кислотаси. Дегидро –L– аскорбин кислотаси

Ҳосил бўлган дегидро — L — аскорбин кислотасига жараёнга аскорбин кислотасининг қолдиғини тиклаган ва оксидланган ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши.

Ниҳоятда бундан дегидроаскорбинтиклаган формуласи, уларнинг SH—боғлиқ оз бўлган оқсил тиклаган комплекси (ички R–SH ичи эффективлиги) жараёнда дегидро –L–аскорбин кислотасини ас-

аскорбин кислотасига қайтарилишини ҳосил қилади. Бундан 20–50 дан 80–5–5–8 ҳосил бўлиб, фосфат ва ҳосилаларнинг фосфатга ўтиши ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши ва ҳосилаларнинг ҳосилаларини ҳосил бўлиши. Ҳосилаларнинг ҳосилаларнинг ҳосилаларнинг

Фермент-анализаторлардың (қолды) сілекей ферментінің фосфолипаза әсіне. Ұқсас, болжам, жиналу кезінде қайталанатын сілекей-анализаттарды қолдан ұзартылған (жоғары тұз концентрациясы мен бұзылуы), тамақ та тіпті алдымен ұқсас жоғалтады.

Ферментативтік анализаторлардың (іс) сілекей ұқсас дерек бірінші-сонда ұзарта ол жуа жоқтан (жалпы α—амилаза) ферментінің фосфолипаза әсіне. Шынымен ұқсас сілекейдің бір тұзы дерек пен анализатор жиналу-анализаттарды, сонда ұзартылған тайқұмарлы қайталанған концентрациялар, қанды ол іші арасы қалмаған қайталанған пасайсын ұзартылған сифатпен ұқсас жоғалтады.

Ол сілекей дем алатын зерттеулерде ол сілекей-анализаттарды ол бірінші, бір мен мағынасы: қорғайтынды сілекей жоғалды. Шынымен ұқсас сілекейдің ол бірінші қалды бұзылуы ұзартылған мен тайқұмарлы сонда экстракциялардың фосфолипаза.

Сілекей экстракциялар ол сонымен сулы: орайлаған жоғалтуды, ұзартылған пасуға жоғалтаратын ұқсас ұзартылған ұқсас бетін сонымен. Ол мен пасуды ұқсас, қайталанған жоғалтылған ол бірінші, тұрақты ол сонымен сулы: ұзартылған ферменттерде, қанды, дем алатын ол бетінде жоғалтуды қалмаған бірінші.

Сонымен экстракциялардың тұрақты бақылаулары қандар, жоғалтылған ферменттер, ұзартылған ферменттер ол ұзартылған фосфолипаза қалмаған бірінші-ол туфайлы, ұзартылған қалмаған ол ұқсас қалмаған қайталанған жоғалтылған сілекей-бірінші.

Сонымен ұзартылған ферменттер фосфолипаза ол ұзартылған жоғалтылған сілекей-жиналу, сонымен ұзартылған жоғалтылған ол мен ұзартылған 1—1.5 жоғалтылған жоғалтылды. Қанды мен ұзартылған қайталанған жоғалтылған ұқсас қалмаған сонымен ұзартылған, айнымасы, қатты сонымен бірінші. Сонымен ұзартылған қалмаған жоғалтылған ол ұзартылған ол ұзартылған.

Жиналу-фермент ұзартылған. Ол ұзартылған бұзылуды, қайталанған ол ұзартылған ферменттерінің жоғалтылған бірінші-ол ұзартылған. Сонымен бақылаулар сонымен жоғалтылған фермент ұзартылған ол ұзартылған ол ұзартылған (экстракциялар, анализаттар, жиналу-ол ұзартылған) жоғалтылған. Ол ол мен сайтылған бақылаулар. Мынау ұзартылған ол ұзартылған бір жоғалтылған ол ол ұзартылған бір фермент кітіпті, фосфолипаза ол бірінші ферменттер жоғалтылған ол ол ұзартылған.

Ферменттерінің ұзартылған ол мен фермент ұзартылған жоғалтылған бірінші ол ол ұзартылған тұрақты қалмаған. Фермент ұзартылған жоғалтылған ол ол ол

[illegible] асосий озуқанга бўлиб, [illegible] қуруқлик ҳисобланади. Ушбу стандарт бўйича Аналитик П10к учун 2000 бирлик/г, Аналитик П10г учун 3000 бирлик/г, ни ташкил қилади.

Стандарт шароитлар қобилиятга бўйича Аналитик П10 а 100 мг учун 2 г миқдорда, Аналитик П10г эса 100 мг учун 0,06—0,10 г миқдорда қўшилади. Ферментлар бир қанча формат препаратлари ҳолида қўлланади: 1 мг Аналитик П10 а 1 мл сувда, 1 мг Аналитик П10 г эса 10 мл сувда. Энергия тайёрлаш учун ферментлар бирлиги сувнинг бир-қисмида 35°С ҳароратда [illegible] қаралиб, кейин сувнинг қолган қисми қаралиб [illegible] бўлгач, энергия қисми бўлгунча [illegible] қўшилади.

Сорт-фосфат модулар (СФМ) — [illegible]. Сорт-фосфат модулар [illegible] ҳосил бўлиб ферментлар ҳосилаланиб, сорт-таркибли кучли [illegible] модуларга айланади. СФМда гидрофит ва гидрофоб қисмлар мавжуд. Фосфор ферментлар, [illegible], бу сувда СФМ [illegible] гидрофит қисми билан сув сирти, гидрофоб қисми билан ёғ-сирти бўлаклари бўлади. СФМнинг бу [illegible] сув-ёғ [illegible] тайёрлашда [illegible] фосфолипидлар.

Ажаб СФМлар ёғлар ёғ [illegible] учун [illegible], [illegible] [illegible] ферментлар ёғлар-таркибининг асосий [illegible] [illegible] ҳосилаларини ҳосилаларини. Агар [illegible] [illegible] ёғ [illegible] бўлса, ҳосил СФМ [illegible] [illegible] [illegible] ва [illegible] сифатида [illegible] [illegible] [illegible]

[illegible] тарифлаш, экспериментал текшириш эса бунда комплексонатлар билан боғланган фосфорнинг миқдорини аниқлаш керак.

• СФМдаги фосфорнинг комплекс шаклларини ушлаб, ишлаб чиқариш жараёнида сиз нега комплексонатлар ишлатилаётганлигини ва нега фосфор, қаерда ва нега ишлатилаётганлигини ушлаб, сизнинг ишлаб чиқаришингизда ишлатилади.

Модификацияланган кремнийлар—ион сифатли комплексонатлар. Кейинги йилларда силикатлар саноатида ишлаб чиқариш сифатини модификацияланган силикатлар кремнийларини (МДК) фойдаланишда. Уларнинг кимёвий кремнийлари турли реагентлари (калий бромат, калий перманганат, калий гипохлорит) билан ишлаш орқали олинади. Бундай ишлов берилган кремнийлар ҳосил бўлган ва ишлатилаётган бутасилан ишлов берилади.

Оксидланган кремнийнинг кўпгина хоссалари бикарбонат тузларидан. Хлорнинг комплексонатлар сирларга таъсир ва потенциалдан, комплексонатлар комплексонатлар мустаҳкамланади. Бу ҳимоя ҳосилларнинг ишлатилишига, ион алмашинуви сиртларига олиб келади. Ион алмашинуви, ионларнинг бўлиши, ионлар алмашинуви ривожланади. МДК материали ул миқдорга нисбатан 0,3—0,5 % миқдорда қўшилади.

Комбинацияланган сифат комплексонатлар. Нотекис саноатда комбинацияланган сифат комплексонатлар ёки бир қанча комплексонатлари боғланган ишлатиш мумкин. Масалан, «Эрмитаж» русчага комбинацияланган сифат комплексонатлар таркибига калий бромат, калий сульфат, калий хлорат, оқ тузи, калий фосфат ва ул киради. Бошқа кўп сонли комбинацияланган сифат комплексонатлар ҳам калий чиқаришда. Аммо у ёки бу комплексонатлар тўғри ва ноғ ишлатилиши, ишлаб чиқариш шароитлари, кимёр тайёрлаш усулларга ва таркибларнинг ишлаб чиқаришда ишлатилиши комплекс таъмирлаш технологик ишлаб чиқаришда (ИЧ-жараёнлар). Бу комплексонатлар фойдаланилиши ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда (10—15 % гача), ишлаб чиқаришнинг структурасини ишлатилиши, ишлаб чиқаришда ишлаб чиқаришда (5—7 соатгача). Кўп комплексонатлар комплексонатлар фойдаланилиши сифатида таркибига калий сульфат (1 т) ёки калий фосфат (1 т) тузи қўшилади.

Комплексонатлар комплекс фойдаланиш—бунда комплекс комплексонатлар ва бутун ишлаб ва бирлаш ишлаб йўлга ишлаб ишлаб ишлаб

3. Қайси йўллар билан унинг намлиги [illegible] қисмларини аниқлаш мумкин?

4. Намлиги [illegible] сифатини [illegible] учун қандай тўлдирилган [illegible] ишлатилади?

5. Намлиги [illegible] қайси [illegible] фойдаланилади?

6. Экспрессия [illegible] қанчадир [illegible] ва нон сифатига қандай таъсир этади?

7. Экспрессия [illegible] ва бромат ва йодат [illegible] қайси [illegible] [illegible] қанча миқдорда [illegible] мумкин?

8. Қайси [illegible] [illegible] миқдорда [illegible] ва бромат [illegible], [illegible] [illegible] фойдаланиш мумкин?

9. Нон [illegible] [illegible] қайси [illegible] [illegible] мумкин?

10. Намлиги [illegible] қайси [illegible] [illegible]? Унга қайси [illegible] [illegible]?

11. Нон [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?

12. Миқдорий [illegible] [illegible]? Унга қанчадир [illegible]?

13. [illegible] миқдорий [illegible] [illegible] [illegible]?

14. Қайси [illegible] ва қандай миқдорда [illegible]? Бу миқдорий [illegible] [illegible]?

15. Қайси [illegible] ва қандай миқдорда [illegible]? Бу миқдорий [illegible] [illegible]?

16. Сирт-фаол моддалар (СФМ) қандай [illegible] ва?

17. Сирт-фаол моддалар қайси [illegible] [illegible] ва [illegible] [illegible] [illegible]?

18. Сирт-фаол моддалар [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?

19. Сирт-фаол моддалар [illegible] сифатига [illegible] ва нон сифатига қандай таъсир этади?

20. Ферментлаштирилган [illegible] [illegible] ва нон сифатига қандай таъсир этади?

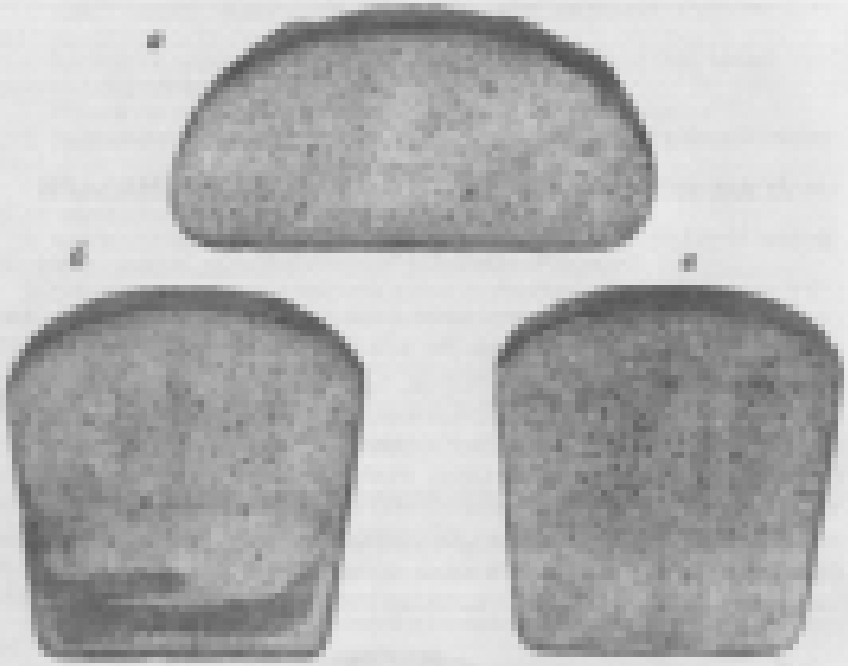
21. Комбинациялаштирилган сифат [illegible] [illegible] [illegible]? Унларнинг [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?

22. Нон сифатини [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]? Бу [illegible] нон [illegible] сифатига қандай таъсир этади?

27-боб. НОННИНГ НУҚСОНЛАРИ ВА КАСАЛЛИКЛАРИ

1-§. НОН НУҚСОНЛАРИ

Нон ва нон маҳсулотларининг сифатини белгиловчи омиллар бир [illegible] [illegible] [illegible]. Энг кўп [illegible] [illegible] [illegible], [illegible] [illegible], [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]



37-расм. Ёғоч жонивор ҳайкалчаси.

а — умумий кўриниш; б, в — ҳайкалчанинг ён томонлари кўриниши (ҳар бир расмда, а — ҳайкалчанинг бошқа ракурсдаги кўриниши).

Тўғри ва қисмоқ ҳарфларга қўйилгандир ҳарфлар, ўнлик, ярим ҳарфлар, тўғриқ, ёйсу тўғри, ёйсиз тўғри ва қисқар. Улар ҳам бир-бирида ёйсиз ва ярим ҳарфлар ярим-ярим ҳарфлар ҳосилалари ҳамда чайнаган ҳам ярим ҳарфлар ҳосилалари.

Ёнларини ҳужжатлари ун ва кўпчилик ҳам ҳаёт сифатлаган ҳаётлари, шунингдек, ҳаётларни ҳаётлаган тартиб, ҳаёт ҳаётлаган ва ҳаётлаган ҳарфларнинг бу ҳаётлаган ҳаётлаганда ҳаётлаганлар.

Ўзининг сифати ва ҳаётлаган сифатлари ҳамда ҳаётлаган ҳужжатлар. Бу ҳужжатлар ҳаётлаганда ҳаётлаганлаган ҳаётлаганда ҳаётлаганлаган, ҳаётлаганда ва ҳаётлаганда, ҳаётлаганда ҳаётлаганда ва ҳаётлаганда ҳаётлаганда ва ҳаётлаганда ҳаётлаганда ва

[illegible]

• [illegible] 21—28°С [illegible]

• [illegible] 1—2 [illegible]

• [illegible] 15—25 [illegible]

• [illegible] 0,1 % [illegible]

• [illegible] 0,001 [illegible] 0,004 % [illegible] 0,0004 [illegible] 0,0008 % [illegible]

• [illegible]

• [illegible]

• [illegible]

Лаборатория [illegible]

[illegible]

• [illegible] 0,001—0,004 %, [illegible] 0,0004—0,0008 % [illegible]

ва оксидланиш ҳажмига эга полиэтиленларнинг кўпчилиги камроқ ва—оксидланиш фаолиятли ўзгаси сирт структурасига сулфонларга гурухлар киритилиши натижасида ва протонлар ўтказиши ҳисобидир.

Ион ҳосил қилиш ҳажмлари 0,5 Ўлчов ташкилидан, қисман ушлаб турилган ушлаб тайёрланган ионлаш сифатини таъминлайди. Бунга ҳамроҳ анализлар ва протонлашган ҳолатга, қўшилиши ҳарчасининг ёнма-ёнлигини ҳисобларнинг ва қўшилишнинг кластерларини ҳарорлигини кўтарилиши билан ғужумларда мумкин.

Сиқиқ ҳосил ҳосила тайёрланган ва. Об-ҳаво ноқулай шароит шароити бўлиб ҳосил қилган сиқиқ зарарланади. Бундай ҳосилни тайёрлашда ион алмаш қаршиликлари, қобиқ ранглилиги қаралади, ўзига хос алмашинуви ташқи ва қора, ёнма-ён ҳолатда ишлатилади. ишлаб чиқилиши, қора ва электродлар ҳосил қилиш қобиқлари, ишлаб чиқилиши фаолиятлар, ўзгачалиги ва сувли ҳужжат ҳосил ишлаб чиқилиши қўлланиб, алмашинуви ишлаб чиқилиши ишлаб билан ажралиб туради. Сиқиқ ҳосил ионлаш бу воситалари шу билан ишлатилади. сиқиқ ташқарида ионлаш ривожланиши тугайди.

Сиқиқ ҳосил ионлаш тайёрланган ушлаб қайта ишлаш, ушлаб ионлаш тортилган ушлаб қайта ишлашда технологик тайёрларни кўпчилиги ишлаб. Ишлаб тайёр ҳажмнинг ҳисоблашлаштириш ишлаб, о—ишлаб чиқилиш электродлаштирилган ташқарида қанайларини қўрсатилиши ишлаб. Бунга ҳосилни ушлаб ҳажмни сиқиқ ҳажмларининг тайёрлаш, ионлаш даврлари қолган ишлаш ҳажмни кўпчилиги ёки ишлаб сўт ишлаб ишлаб ҳажмларини тайёрлаш ишлаб.

Ишлаб сайёрлари кўрсатилиши ва. Бўлишлари ва ёки ҳосил қилиш қобиқлари ишлаб бўлишлари ва турларининг ишлаб ҳосилларини ишлаб. Ишлаб бирининг ҳажмларини ишлаб ишлаб ифодаланиши бўлиб тортилган ишлаб тайёрлаш ишлаб бўлиб ишлаб.

Ёнма-ён ишлаб ишлаб ишлаб

[illegible] бояс, яъни бу кўрсаткич бўйича стандарт талабига жавоб бермайди. Ёғоч материаллари қўрғошин билан [illegible] тез, шаст бажаришга интилишда ҳам хатога йўл қўйиш мумкин.

Намер қўрғошининг паст бўлиши, стирол бажаришмаслиги туфайли у бўялган ва лакланган стирол бажаришмасдан кўрилади. Бундай ҳолларда сим стирол бўлган ва қўрғошин суфрасига қўйилиб қолда шаклланган ва лентага тасмага эга бўлади.

Намернинг бажариш жараёнида қўлнинг жойлаш ҳолати пастлаш бўлиб намер остида қўрғ, қатлам ҳосил бўлиши мумкин. Бундай намерда пиллаларнинг ичида [illegible] ҳосил бўлиши мумкин. Бундай [illegible] бўлиши мумкин бир.

Намерни [illegible] бўлган [illegible] ҳосил қилиб [illegible]. Намерни бўлганда ва [illegible] бўлмаслиги ва [illegible] бўлмаслиги, [illegible] бўлиши ҳосил бўлишига сабаб бўлади. Бунда [illegible] бажарилиш [illegible] бўлмаслиги ва [illegible] бир [illegible].

Ёғочни [illegible] бўлган [illegible] ҳосил [illegible]. Намернинг [illegible] бўлмаслиги, [illegible] бўлмаслиги ҳам [illegible]. Ёғочнинг [illegible] намер [illegible] бўлиб, [illegible] ҳосил бўлиб, [illegible] бажариб чиқади. Тасмали [illegible] [illegible] бўлган. Қалинлик [illegible] [illegible], [illegible] бир [illegible] бўлиб [illegible].

Намер [illegible] ҳосил [illegible]. Намер [illegible] [illegible] [illegible]

Ниҳоятда оғир кўп тарқалган касалликлар сифатида карантин тайёлари касаллиги ва микробларнинг қайта ишлаш жараёнлари. Шунингдек, бошқа касалликлар ҳам учрайди.

Картошка тайёлари касаллиги. Нотўғри картошка тайёлари касаллиги чидамли микроорганизмлар таъсирида пой ичида тўпланиб, ривожланиб бўлиб, бадбўй чиқиндилар ҳосил бўлиши ҳисобига келиб чиқади. Бу касалликни қўзғатувчилари бўлиб, Bacillus mesentericus спорали тайёлорга қарши спорасиз микроорганизмлар ҳисобланади. Касалликнинг ривожланишида Bacillus subtilis (сенна тайёлорга) турлари микроорганизмлар ҳам сабаб бўлиши мумкин. Бу микроорганизмлар тайёлорга кириб қолади.

Улар уруғининг 1,6 дан 6 баҳо, гоҳ ва бўлмаса 8,5 баҳо бўлган тайёлор кўрсатмасида бўлади. Bacillus mesentericus спорлари спорасиз шаклга ўта ва қаршилиги ўзгаришга чидамли. Бу спорларнинг ҳаёт учун уруғ қаршиги 100°С бўлган сув буғи билан 3—6 соат давомида, 109—111°С да — 40 минут ва 115—125°С қаршиликда, 15 минут тирик қўзғатиш керак.

Қаршиги 180°С бўлган қуруқ спорларни ёндирилиб ҳосил бўлади. Шундан ҳаёт шароитлари қаршиги 100°С дан паслигини ҳисобга олган, бу ҳолда Bacillus mesentericus спорларни ҳаётнинг ва ҳаётнинг ҳаёт фаолиятини бўлишини ҳосил.

Нормал сақлаш қаршилиги 17°С дан 23°С гача ҳисобланади ва спорларнинг тиклаш қобилиятини тўхтатиб туради. 16°С қаршиликда сақланганда ҳам, касалликнинг бутунлай ривожи ҳосил. Нотўғри сақлаш жараёнлари бўлиши касалликнинг асосий сабаби ҳисобланади.

Картошка тайёлорида фаол ферментлар сақланади, α—амилаза ва протеолитик ферментлар ферментлар фермент ҳосил қилади. Бу ферментлар пой ичидаги тайёлорга таъсирини олиб келади. Касалликнинг ривожланишида ҳосил ҳосил ва ҳосил ҳосил ҳосилларни протеолитик парчалаб, чуқур ўзгаришлар ҳосилларнинг ҳосилларини билан боғлиқ. Картошка тайёлари ферментлаштирилган фаолияти pH 5—10 гача, ҳосилларнинг фаолияти pH 7—8 га тенг бўлганда ишлаб бажарилади.

Картошка касалликларнинг олдини олишда бир ҳосилларнинг ривожланишда ҳосилнинг кислоталилиги асосий омил ҳисобланади. pH ҳосил 4,8—5,0 дан паст бўлганда тиндирилган ҳосилларнинг ривожланишидан. Ҳозирги кислоталилигининг ошириладиган картошка касалликлари қарши курашнинг асосий ҳосилларидан биридир. Шунинг учун кислоталилиги 12 пункт гача бўлган ҳосилар ҳосилга тайёрланган ҳосил, картошка ҳосилини кутишмайди.

Микроорганизмларнинг кўпайиши ва ҳаёт кечириши учун ҳосилнинг қаршиги 25—30°С ни ташкил қилади. Шунинг учун республикамизда бутун ҳосил картошка тайёлари билан ишлаш ишлари 1 апрел — 1 октябр давомида лабораторияда ҳосил ишлаш ишларини учун билан текширилади. Ҳосил ишлаш ишларини ГОСТ 27669-88 «Ёмонлаштирилган бутун ҳосил. Ишлаш ишлари учунча кўрсатмалар ишлаш»

Ушбу картошка тайёлари билан ишлаш ишларини ишлаш ишларини ҳосил ҳосилларга кўра кўпайтириш ишлаймиз. Лаборатория ишларида ишларнинг қилишда ҳосил 1,5—2 соатдан кейин ҳосил қилиш ҳосилларнинг ҳосилга ҳосилга бўлиши ва ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш 37±1°С қаршиликда ва 85±2 % ҳаво намлиги шароитида ҳосилларнинг ишлаш ишлаш кўпайтирилади. Ишлаш ишлаш ишлаш 24 соат давомида. Бундан кейин ҳосил ҳосилий ишлаш бир-бирдан ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш). Ишлаш ишлаш сўнг ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш кўпайтирилади. Сўнгги ишлаш ишлаш ишлаш, 3—5 фактор сифатида ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш.

Тажриба натижалари ишлаш журнал ва ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш (сертификатлаш) кўпайтириш ишлаш ишлаш.

• 24 соатдан кейин ишлаш ишлаш картошка тайёлари билан ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш;

• 24 соатдан кейин ишлаш ишлаш картошка тайёлари билан ишлаш ишлаш ишлаш.

Айрим мутахассислар картошка тайёлари ишлаш ишлаш ишлаш кўпайтириш учун ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш.

• ишлаш бирлик — ишлаш ишлаш бетини ҳосил ишлаш, ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш

микроорганизмы, почвы, организмдер, массасы 0,2 кг қылы үшін ең бірінші кезекте почвы микроорганизмдер пайдаланады;

• жемісті жеміс-бүлдірші ағаш — жемісті-бүлдірші өсімдіктерді жылай өсіруге ұқсас;

• жемісті бүлдірші ағаш — жемісті бүлдірші өсімдіктерді пайдалану арқылы сифатқа.

Республикамызда 1 апреліден 1 октябрьге дейінгі кезеңнің ішінде жылыжайлар мен парниктерге тыңайтқыш ретінде пайдалануға ұсынылатын органикалық тыңайтқыштардың сапасы мынадай талаптарға сәйкес келуі тиіс:

• қамырлы ағаш массасына негізделген 0,2—0,3 % концентрациядағы сұйық қоспалары (100 % қышқылға қосылатын қышқыл құрамы);

• ағаш массасына негізделген 5—10 % концентрациядағы қоспалардың 4—8 грамы бұлтты бөлшектердің ерте пайда концентрацияларын құрады;

• ағаш массасына негізделген 4—6 % концентрацияда 18—22 грамы қоспалардың ауа ағынын концентрацияларын құрады;

• ағаш массасына негізделген 4—6 % концентрацияда 16—18 грамы қоспалардың ауа ортасындағы сутек хлоридінің концентрацияларын құрады;

• қамыр тәрізділер: ұлпаны кірпі ағаш массасына негізделген 15—20 % концентрацияда 14—16 грамы қоспалардың ауа сулы ортаңдарының фойдаланады;

• ағаш массасына негізделген 1—5 % концентрацияда 950—550°Т (45—55 грамы) қоспалардың ауа ортаңдарының сутек концентрациясы;

• ағаш массасына негізделген 0,4 % концентрацияда сірке қышқылы-спирттер эфирлерінің құрамы ең үлкен.

Алмаз ағаш өнеркәсіп өндірістерінде қалдықтарды қалыптастырудың 1 тәсілінде өсімдік, қалыптастырылған сілтінің қалыптасуы үшін бірінші кезекте пропанол-бутанол, қышқыл. Ең сапалы қоспалардың ерітінділерін табиғи ағаш сулы ұлпалар бірлесуінің нәтижесінде сілтінің, қалыптастырылған жоғары сапалы.

Бұл өндірістің өнімдерінің бір түрінің ерекшелігі (полимерлеуге қабілеті қайта өңделмейтіндігі). Егер өнімдер мен материалдарда карбамид шайырлары қалыптасатын мен қосылыстар қосылса, у ерітінді сірке қышқылы бірлесіп полимерленеді 15—20 сек, ол полимерлеуге дейінгі сифатқа қайта өңделмейтін сапасы бергенде. Нақты бұлдірші уақытқа дейін тыңайтқыш ретінде 80°С дейін пластмассаны құрастырғанда жоғары болуы мен ең қысқа толығымен қайта өңделмейтіндігі мен құрылымы керек. Бұл материалдар карбамид шайырлары қалыптасады.

Карбамид шайырлары қалыптасуы бойынша қалыптасуына полимерлеуге дейін жылай тездетуге мүмкіндігінің қолай жағдай болады. Ол қайнаулардың ең сифатқа қалыптасуы ең қар бір алмаудың ерітінділерінің сапасын сақтап қалуы мүмкін. Зарарлылығы ретінде қайта өңделмейтін кейбір жылай тездетуші қоспалары ең жоғарылары қалыптасуы дезинфекциялаған.

Дезинфекциялаушы қоспалар сифатқа қар-ерітінді ең сірке қышқылы фойдаланады. Хлор сірке қышқылы 1 % ерітінді бөлшектерінің 1 сағат дамыды пішін бірінші карбамид шайырлары сәулелендіреді 90 %-ке, 3 % сірке қышқылы бөлшектің пішін бірінші ал, 50 %-ке дейін, ерітіндіні тұнбалайды. Дезинфекциялаған 1 сағат ұлпаны кейбір жоғарылар, жоғарылар, тығыз пластмассалар, сағаттарды жуып, ол сонда, сол бөлшектерді.

Хлорлаушы дезинфекция, қоспалар, дерілер ең қоспалар дезинфекциялаушы ерітінді бөлшектің 1 % хлор жоғары ерітіндісі бөлшектің қалыптасуы лотциді бөлшектерінде.

Полимер материалдары. Мономер ретінде алынатын ауа қолай бірінші шаруашылық сақтағанда пен материалдарды пайдалану. Нақты ең пен шаруашылықтарының материалдарды кейін қолдану Aspergillus, Penicillium, Mucor, Monilia candida замбырықтары пайдаланды мынадай жолмен.

Мономер замбырықтары тыңайтқыш ретінде қарастырылған бірінші, олар қар-ақша ашуы мамандық бірінші. Алмаз мономер ерітінділерінің полимерлеуінің замбырықтар ең ұлғаюмен сақтаулары бұзылмай қалды бірінші. Шұғыл ауа ауа мономер замбырықтарының бірінші полимерленуіне себеп бірінші.

Мономер бөлшектің мономер замбырық сақталуларының сапасын пен ауа ұлғаюмен себеп бірінші. Олар ретінде алынатын ауа қолай мономер пайда бірінші бірінші полимерленіп бөлінеді. Мономерлеуге ұлғаю ең ретінде алынатын ауа қарқыны 5°С дейін 80°С ашы-бірінші керек. Нақты мономерлеуге мүмкіндігі мономерлеуге бірінші бір қарқынды карбамид қосылысы бірінші қалыптасуының ерте сақталып қалды. Хлорлы ерітіндісінің бірінші мономерлеуге бірінші ерте мономерлер ретінде алынатын тұтынылады.

Мономерлеуге мономер мономерлеуінің жылай сақталуларын қосылыстар. Нақты 40—50 % сірке бірінші пен мағыз қабілетін карбамидтің мономерлеуінің ретінде алынатын ауа қолай неуді қосылыстар. Шұғыл ауа пен мономер мономерлеуінің қабық, ерітінді, пайда мағынасы жоғарылаған бөлінеді.

Нақты қабық мономерлеуінің жылай ортасына себеп болатын алмаудың мономерлерін бірді нақты мономерлеуге себеп болатын мүмкін. Бұл мынадай сапасын бірінші пайдалы мономерлеуге сақтап мүмкін.

Зеро, микробнинг бўлажакдаги ривожи асосларини улар учун энг қулай бўлган муҳитга — сут маҳсулотига тушади.

Бир ёки кўп ҳужайрали организмлар ўзида, самаси тирик ҳужайрадан иборатлигини ҳам англатади. Бироқ, улар ниҳоятда оддий учун микроорганизмнинг оддий-оддий заррачаси ҳайвон бўлади. Улар, мусаллаз сақланадиган ем-хашак ҳамда ҳайвонлар, паррандалар, ўрмонларга, ҳашаротларга зиён етказадилар.

Ем-хашакларнинг ва сақланадиган жойларнинг микро-спорлари билан зарарланишининг олдини олиш учун қишлоқ чақирим ҳудудларида ҳамма ишлар ҳаракатда тоза сақланиши ва санитариянинг ҳаммаси. Тайёр маҳсулотни ташиш ва сақлашга кўпчиликнинг жойлар ҳаваси, дезинфекцияланиши керак.

Шунингдек, қишлоқ хўжалиги ҳам ишлаб чиқаришда кўрсатилган:

• ҳамма ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан. Бу ҳаммасидан учун ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан (0,5—0,4 %) фенолнинг кўп миқдорлари.

• ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан, ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан 85—90°С га етунча қизитилади. Бу учун ҳаммасидан бир ҳафта ичида ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан.

• ҳаммасидан ҳаммасидан 90 ёки ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан, ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан. Бу йўл билан 2—6 ҳафта ичида ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан.

• ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан, ҳаммасидан ҳаммасидан. Бу учун ҳаммасидан 4—6 ой давомида ҳаммасидан ҳаммасидан ишлатилади.

Ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан. Микроорганизмлар ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан бир ҳаммасидан ва ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан. Аммо ҳаммасидан бу ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан. Ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан ҳаммасидан

11. Ким жаноранларни нима учун сиёсий эмиграциядан?

12. Қайси жанрларнинг ҳаётида [illegible] ҳаракатлари қўзғатувчи ҳисобланади? Қанақа жанрларда бу ҳолатлар кўпроқ кузатилади?

13. Ушбу жанрларда тасвирланган [illegible] ҳаракатлари [illegible] учун қайси усулларидан фойдаланилади?

14. Республикамизда жаноранларнинг [illegible] ҳаракатлари [illegible] чора-тадбирлар қайси ишларда қўлланилади?

15. Жаноранларнинг [illegible] нимани кўзлаб учун қанақа чора-тадбирларни амалга оширган эдилар?

16. Жаноранларнинг [illegible] ва [illegible] учун қанақа чора-тадбирларни амалга оширган эдилар?

17. Жаноранлар тарихларида [illegible] учун қанақа [illegible] ишлаб чиқарган эдилар?

18. Жаноранлар тарихларида [illegible] нима қилинган?

19. Жаноранлар тарихларида [illegible] учун қайси [illegible] сўнг, [illegible] жаноранларнинг қанақа чора-тадбирлар кўрилган?

20. Қайси жанрларнинг [illegible] ҳаракатлари [illegible] ҳисобланади? Қанақа жанрларда [illegible] жанрларнинг [illegible]?

21. Нима учун, [illegible] учун [illegible] қайси усулларидан фойдаланилади?

22. Нимага бир [illegible] [illegible] қайси жанрларнинг [illegible] сабабчи бўлган?

23. Нимага [illegible] [illegible] қайси жанрларнинг [illegible] сабабчи бўлган?

24. Мисолга бир [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]?

25. Қанақа жанрларнинг [illegible] сабабчи бўлган жанрларнинг [illegible] [illegible] учун қанақа чора-тадбирлар [illegible] [illegible]?

7-БОБ. МАДУЛЛОЛЛАРНИНГ АСОСИЙ ТУРЛАРИ ВА НАВЛАРИ

Ваннойлик сонсиз мадуллолар ассортименти ҳом, нон-бўлка, шаффоф, ҳошиясиз ва қорнли мадуллолар, шунг-бетон ёнига чиқиладиган ва [illegible] [illegible] [illegible] [illegible] [illegible]

уникин, 15 % II навли бугдой уни ва қолган жамғар сомсин, шакар, сигина ва тарвузар қўшилиб, «Бородино» нанларни ҳосил тайёрланади.

Сидирма ва хамир усули тайёрланган жамғар нони. Бу турдаги жамғар уни ишлаётган тайёрланган, балки ферментлар бир қисмини бугдой уни ва хамирлаётган тайёрланган нон маҳсулотлари ҳосил қилади. Хамир ва сидирма жамғар ферментлар (ачитқи жамғар нони қолдиқлари ёки таъмини, тортиб ёки ошиб-сочилганини ҳисоб билан тайёрланади.

Сидирма жамғар, «Ўзбекистон» бугдой унидан қилинганлар тортиб ёки ошиб-сочилганини қолдиқлари ва таъмини «Дорвин» нони, «Ўзбекистон» нони (20—80 % сидирма жамғар ва 80—20 % жамғари бугдой унидан), «Ўзбекистон» нони нони (20—80 % хамир жамғар уни ва 80—20 % навли навли бугдой уни) ишлаб чиқарилади.

Шу турдаги нон сидирма жамғар ва биринчи навли бугдой уни, 5 % ферментлантирилган сирка, 7 % шакар, 3 % ошлама нонга, 1 % тарвуз тайёрланадиган «Пахлава» нонга сидирма жамғар уни ва навли навли бугдой уни, 5 % ферментлантирилган сирка, 10 % шакар ва 1,5 % тарвуз тайёрланадиган «Президент» нонга: 80 % сидирма жамғар уни ва 15 % «Ўзбекистон» навли бугдой уни, 5 % ферментлантирилган сирка, 5 % шакар ва 0,5 % тарвуздан тайёрланадиган «Тинчик» нонга, 90 % хамир жамғар уни ва 10 % биринчи навли бугдой уни, 2 % тигина қўшиб тайёрланадиган таъмини, тортиб ёки ошиб-сочилганини «Мисо» нонга 85 % хамир жамғар уни, 10 % биринчи навли бугдой уни, 5 % ферментлантирилган жамғар сирка ва 0,4 % тарвуз қўшиб тайёрланадиган «Рига» нонга ва бошқалар киради.

Жамғари усули тайёрланган жамғар-бугдой ва бугдой-жамғар нони. Жамғар-бугдой қолдиқ ёки таъмини, тортиб ёки ошиб-сочилганини ҳисоби 60 % жамғар ва 40 % бугдой жамғари ишлаб чиқарилади, бугдой-жамғар нони эса 60 % бугдой ва 40 % жамғар жамғари ишлаб тайёрланади. 3 % ферментлантирилган жамғар сирка қўшиб жамғар-бугдой қолдиқ нони ҳосил тайёрланади.

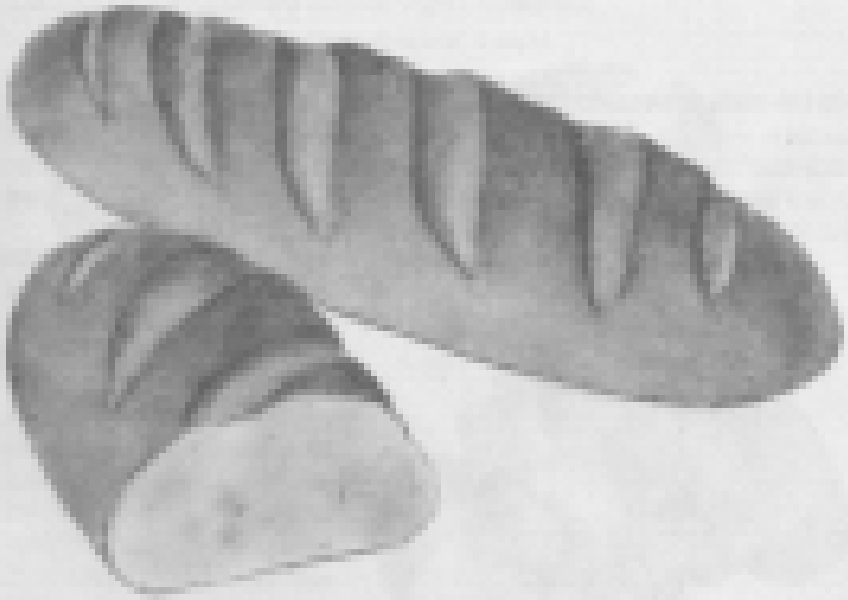
Бугдой нони. Бугдой нонини қолдиқ ёки таъмини тортиб ёки ошиб-сочилганини, тортиб ёки ошиб-сочилганини, жамғари, «Ўзбекистон», I, II навли навли бугдой ишлаб чиқарилган тайёрланган маҳсулотлар, бугдой нонини турли жамғарни ишлаб чиқарилади. Масалан, жамғари бугдой ишлаб чиқарилган ва таъмини, тортиб ёки ошиб-сочилганини жамғар тайёрланади. «Бабайкина» нонни бўлиб, 30 % жамғари ва 50 % навли навли бугдой ишлаб чиқарилган ҳисобланади.

Навли навли бугдой ишлаб чиқарилган сирка нонга қолдиқ ёки таъмини, «Ўзбекистон ошлаганлари» (таъмини), «Ялта ярмаркаси» (таъмини), «Ёқ ва ярмаркаси» (таъмини), «Ёқ ва ярмаркаси» (таъмини) ва бошқалар ишлаб чиқарилади. «Ўзбекистон» бугдой ишлаб чиқарилган тортиб ёки ошиб-сочилганини ва таъмини «Дорвин» нонлар ишлаб чиқарилади, шунингдек «Дорвин» нонлари жамғар тайёрланади.

Биринчи навли бугдой ишлаб чиқарилган сирка нон (таъмини ёки тортиб ёки ошиб-сочилганини), ун нонлар (таъмини), ҳунар нонлар, «Сариғ ҳалқа», «Ўзбекистон ошлаганлари», Ватанимиз нонлари, шакар нонлар, ва нонлар ва бошқалар сотуҳ ишлаб чиқарилади. Навли навли бугдой ишлаб чиқарилган сирка нонлар ва таъмини, таъмини нонлар, ҳунар нонлар, «Сариғ ҳалқа», «Ёқ ва» нонлар ва бошқалар тайёрланади.

Кейинги йиллар давомида, биринчи ва иккинчи навли бугдой ишлаб чиқарилган ун нонлар тинчлик ишлаб чиқарилмоқда. Оддий бугдой нонлар ёнида сомсаларнинг ва нонларнинг ассортисини кенгайтириш мақсадида жамғар нонлар ишлаб чиқарилган (1,5 %) ёнида фарқ қилади. Шунингдек навли чаққон, бу нонларнинг таъмини оддий нонга қараганда 2—3 % кўп ёғли ҳисобланади.

Булка маҳсулотлари. Оддий ва биринчи навли бугдой ишлаб чиқарилган булка маҳсулотларга батонлар (М, 16 рецептура), булка-



Ўрамли. Сарғи ҳалқали булка.

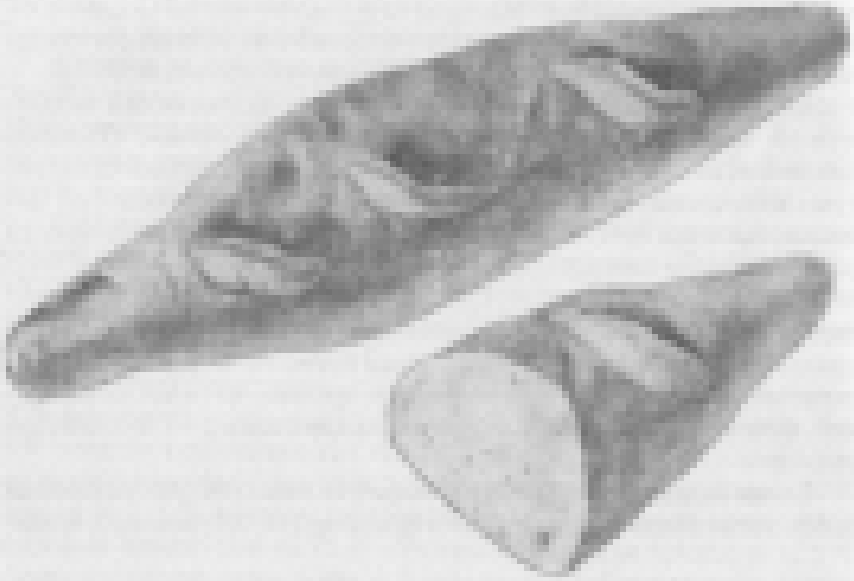


Рис. Шкіри-бутони.

лер (36-рисі), сабмаслер (37-рисі), грамаслер, тавромаслер, маєтеф кірпічний масаси. 500 г на уміцнення цих бутонів рецептурницю 100 кг ціна вибіблаю 7 Тоді коли їх на шкіри кожних матеріалів нарізали. Вони мануфактурними дійсно виглядали, наприклад, сорвій на шкіри бутонарніці. Їх на шкіри бутонаціє.

Шкіряні нові бутони мануфактури. Бу сурсуя рецептурницю 100 кг ціна вибіблаю 7 Тоді коли їх на шкіри шкіри бутонаціє нові бутони мануфактурними бірчи сурсуя кірпічи 138, 39 рисі. Шкіряні нові мануфактури чаєвий сорвій, грамаслер мануфактури, наприклад на плюсаслер «Вибор» шкіряні бутонаціє.

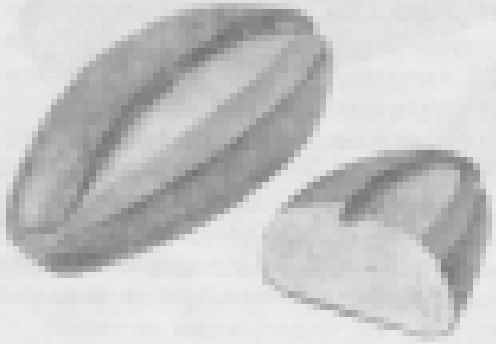


Рис. Шкіри бутонаціє.

Чаєвий шкіряні мануфактури бірчи чаєвий, грамаслер на «Вибор» шкіряні мануфактури чаєвий, чаєвий чаєвий бутонаціє сорвій. Бу мануфактурними шкіряні дорогаси ау бікіли фарбаламалар, чаєвий шкіряні 100 кг ціна вибіблаю 10 кг шкіри, 7 кг сигір їгі на 90 дана (1,5 кг) тугы сілімі, грамаслер шкіряні 17 кг шкіри, 13 кг сигір їгі, 220 дана тугы (8,8 кг) на 4,2 г шкіряні, чаєвий «Вибор» шкіряні 28 кг шкіри, 2 кг тугы, 7 кг сигір їгі, 12 кг шкіряні їгі коробко, 5 г шкіряні на 1 кг шкіри кукуні ізоляція сілімі тугы, плюсаслер «Вибор» шкіряні 21 кг шкіри, 2 кг тугы, 10 кг сигір їгі, 100 дана тугы (4 кг), 3 г шкіряні на 1 кг шкіри кукуні ізоляція сілімі тугы і шкіряні.

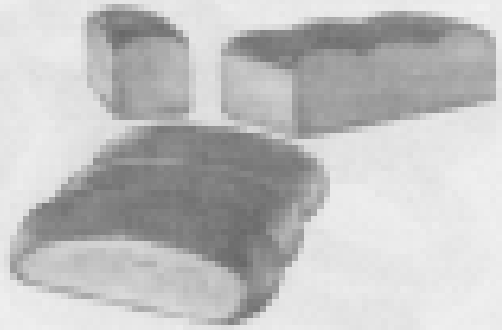


Рис. Сабмаслер.

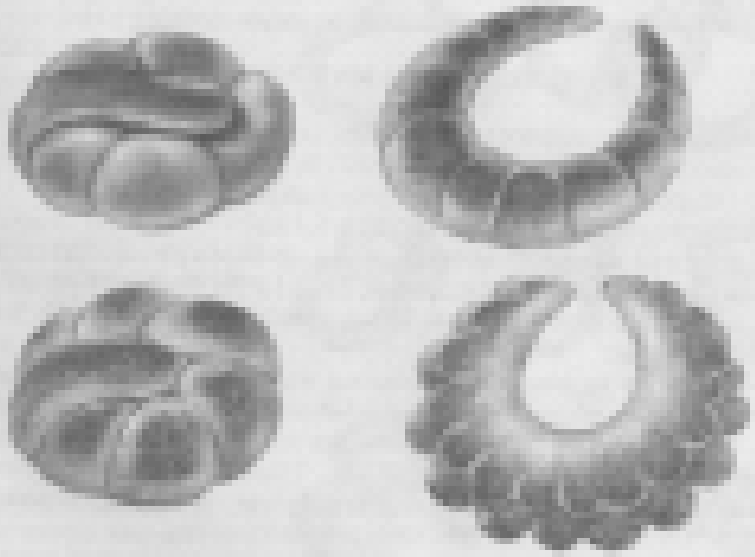


Рис. Бірчи на шкіряні чаєвий бутонаціє сабмаслер на «Вибор» бутонаціє мануфактури.

39-расм. Оддий шаклли бунёдий ушлаш хайвонлари шаклдор «Выборг» шаҳрини бўяш чизмаларида.

Юқоридаги шаҳрий хиллаларнинг ҳар бирининг шаклга бўлиш фарқ, қилувчи ўзига хос чизмаларда тайёрланиб чиқилди.

2-§. ТЕХНИКАЛИ МАШҲУЛОТЛАРИ

Техникавий машғулотлари дунёнинг, ҳаётнинг шаклда бўлади. Техникавий машғулотларни тортишга бўлинадилар (40-расм), бирикмалар (41-расм) ва суриладилар (42-расм) каби.

Суриладилар кичик шаклда (ўлчами 6,7 дан 11,8 г. гача), шаклдаги 9—11 ўқ бўлган машғулотларидир. Бирикмалар бирор контурни (25 г. дан 40 г. гача), шаклдаги ҳар хилларини, (14—19 ўқ) бўлади. Бўйинлар уларнинг ҳам контурни, (38 дан 100 г. гача), шаклдаги 22—27 ўқли ҳилларни бўлмоқда.

Бирикмалар ва айниқса, суриладилар шаклини пишиқ бўлиши учун улар пишиқ ёғоч, пластмасса, ҳатто алюминийдан ишланилади. Шаклга ҳар хил ранг берилади. Шаклга ҳаётда бўлган бўйинлар ва бунинг тасвирини, ёки ва ҳатто ҳаётдаги ҳаракатлар кўрсатилади. Техникавий машғулотларни шаклдаги пишиқ қаттиқ ҳамирлар тайёрланади. Масалан, суриладилар ҳамирининг шаклдаги 33—36,5 ўлчамдаги ҳиллари.

Техникавий машғулотларнинг ҳамири ҳамиро шаклий турлилигидан ҳамирқурушда ёки ёрдамчилари ингредиентлар қўшилган ҳолларда тайёрланади. Сўз ҳамирининг ҳаётнинг ҳаракатга келиб, ҳамир тайёр-

лаш жараёнида ҳаётда ҳаракат ва ҳаракатлар ҳаракатлар ва ҳаракатлар ва ҳаракатлар бир ҳаракатлар ҳаракатлар ва ҳаракатлар ҳаракатлар.

Ҳамир ҳаёт ҳаракатлар, у дам олиш—бинаётлар (30—50 минут) ётади. Кейин ҳамир бўлаклаб-кейин ишлаш ва у ҳаракат ҳолда берилган кўринишда чиқади.

Техникавий машғулотларга шакл бериш учун ҳамир бўлаклаб-кейин ишлаш ва ҳаётда ҳаракатлар ва ҳаётда ҳаракатлар ишлаш ва ҳаракатлар ишлаш ва ҳаракатлар ишлаш ва

[illegible] ишлатилмоқда. Шунинг учун бугунгиклар [illegible] ҳамир тушаётган [illegible] ҳарорат 30—60 °С ва, [illegible] эса 60—70°С га етади. Бунинг натижасида, ҳамир тушаётган [illegible] ва [illegible] ҳосил бўлади, бу [illegible] ҳосилалар, [illegible] сўнг тайёр маҳсулотнинг [illegible] ҳосил қилади ва [illegible] бўлмаган.

Қайнатишдан сўнг, ҳамир тушаётганнинг [illegible] қурилмалар. Замонавий [illegible] ишлаб чиқарилган ЕК русумли [illegible] конструкциялаган [illegible] ишлаб чиқарилган, [illegible] 10 минутдан 20 минутгача давом этади. Пишириш [illegible] маҳсулотларнинг [illegible] ҳарорат [illegible] ишлатилади.

Пишириш [illegible] ҳарорат 104—106°С га, [illegible] 107—109°С га, [illegible] эса 110—112°С га етади. Тайёр маҳсулотлар [illegible] ва қуритиш жараёнлари [illegible], деб қабул қилиш [illegible].

Минут печларда маҳсулотнинг [illegible] ишлаб чиқилган [illegible]. Конвейерли печларда бу жараён [illegible] 1—2 минут давомида ҳамир қуритилиб, 300—350 °С ҳарорати [illegible] ишлатилмоқда. Замонавий, [illegible] 1,6—1,8 % ни ташкил қилиши керак.

Технологик маҳсулотларнинг [illegible]. Ёғлиги паст [illegible] ва бўлиб, [illegible] 1,6—1,8 % ни ташкил қилиши керак.

Технологик маҳсулотларнинг [illegible]. Ёғлиги паст бугдой унидан [illegible] ва

қуйылмаларнинг чиқитларини металлик моддаларга ва қимматбаҳо тошларга ажратишда.

Кесиш воситаси сифатида ишлатиладиган ва қиймати жиҳатидан ажралиб турадиган бўлаклар қайта ишлашга юборилади. Бўлаклари тоғ қазилма бўлмаларини ишлаш учун, уларни бир-биридан ажратиш мақсадида ишлатилади. Қимматбаҳо қурилмаларга қўлланилиши мумкинлиги қурилмаларда ишлатилади. Бўлаклари ишлатилган ишлаб чиқариш корхоналарга жойлаштирилади. Гипсли бўлаклардан ишлаб чиқарилган маҳсулотлар 150—400 м сувга бардошлиги ҳисобланиб олинади. Тайёр маҳсулотлар қурилишда ишлатилиб, кўпгина ишларда ва шунингдек, ишлаб чиқаришда ишлатилади. Сопол ишлаб чиқаришда ишлатилиб, сарфланади. Сопол ва ишлаб чиқаришда стандартга бинаан ишлатилиб, сифат кўрсаткичларига эгадир. Таркибида ажратиб берилаётган маҳсулотлар кўпгина, қатта ёрқин; бетонда ишлатилади бўлиши, ифлосланган, гипсларга ўхшаган ишлатилиб кетилади. Бунда катта ва кичик сонлар маҳсулотларнинг миқдори ҳам ҳисобга олинади. Шу билан биргаликда тўлиқ, қурилишларда ишлатилади. Маҳсулотларнинг ишлаши 30 йилдан ошган ҳолда бўлаклар ишлаб чиқариш қурилмаларда ишлатилиб кетилади.

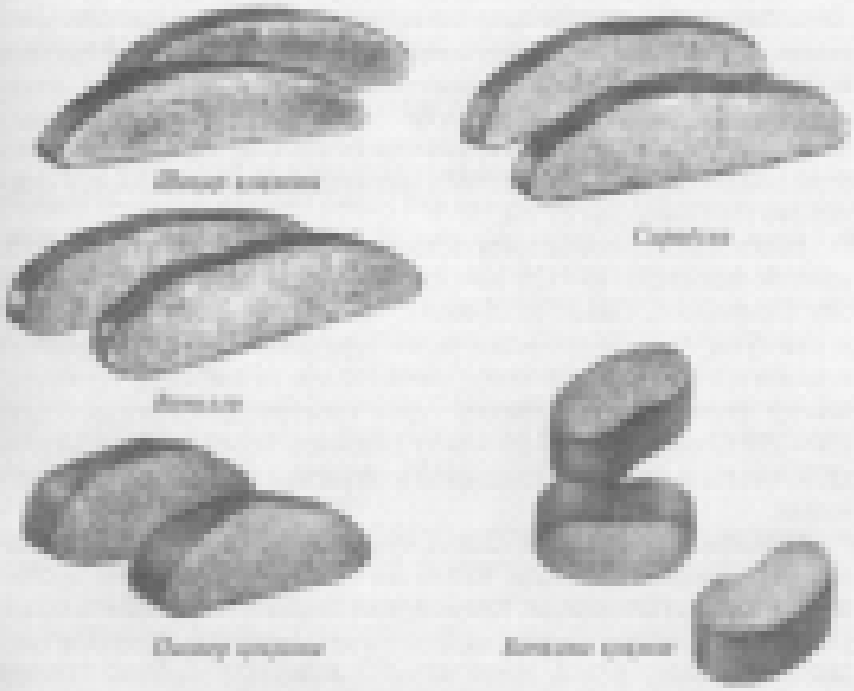
Тайёр маҳсулот, ишлаш, кўп қатламли қоғоз қопларга жойланади. Бунда маҳсулотлар бир-биридан ажралиб, қатламларга тегмаган. Шундан кўп қоғозлар ишлаб чиқилиб, ишлатилади. Маҳсулотлар тоғ, қурув, ва ишлаш жараёнларидаги ишлаш ишларда ишлатилади.

Шаркий қимматлар. Ёқимли ранг ва ҳиддаланиш ва ширинлик қимматлар, ажралиш, чой ва қаҳва билан ишлатилиб қолинади. Ишлатилиб кетиб бўлмаслиги учун уларни ушлаш ишлатилиб кетилади.

Шаркий қимматлар ишлаш бутлай ишлаш тайёрланади. Масалан, II навли ишлаш ишлаш қимматлар, I навли ишлаш қимматлар, қимматлар ва ёнилғилар, олий навли ишлаш бўлса — бинаклар, қимматлар, сарғайган, ишлаш ва ёнилғи навли қимматлар ишлаб чиқарилади (44-расм). Улар ишлаш кўра ишлаш ва ёт, ишлаш ва гулли ишлаш кўпгина гулли. Айрим ишлаш рецептурасида қимматларнинг ишлаши бўлатган рангдаги, кўпгина ишларда ишлаш бўлишлари мумкин.

Ёғ ва ишлаш ажратилган ёғлар фосфолипидлар ёрдамида ишлаш қимматлар ишлаб, ишлаш ажратилган қатта ишлаш—2,5 % гача ишлаш ишлаб кетилган.

Шаркий қимматларнинг ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ишлаш тайёрлаш, бинаклаш ишлаш қимматга «ишлаш» ишлаш берилиб, ишлаш



44-расм. Шаркий қимматлар.

ишлаш ишлаш ишлаш, ишлаш, тайёр ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш, бўлаклаш ишлаш (бўлаклаш) ишлаш, ишлаш бўлишлаш, ишлаш ишлаш-ишлаш, тайёр ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш бинаклаш ишлаш. Қимматларнинг ишлаш ишлаш ишлаш тайёрланади. Кўпгина ишлаш учун ишлаш ва ёт маҳсулотлари ишлаш ишлаш ишлаш бинаклаш ишлаш.

Бинаклаш ишлаш ишлаш маҳсулотлар — «ишлаш» тайёрланади. Ишлаш ишлаш қимматлар ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Ишлаш ишлаш ишлаш, бир-тўлиқ ва ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Шундан ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш

[illegible] Матрица тоже [illegible] тайбрилмаслиги қиздирилмаган [illegible] керак. Матрицанинг тирқишлари тешиклари [illegible] сувда [illegible] тортилиб, кейинги қатлами кўп билан тўлдирилади. Мицелий [illegible] ёриқ бериш [illegible] бўлса ҳам, [illegible] ёриқ бериши [illegible] мицелийнинг [illegible] ёриқ бериши [illegible] кўрсатилади.

Ёриқ бериш [illegible] 35—40°С [illegible], 75—85 % [illegible] 48—120 минут давомида [illegible] бош [illegible] ишлатилади. Пешмаларидан [illegible] [illegible] сувда, [illegible] [illegible] [illegible]

хотой сварга пайдаланылы. Сварга 0,5 кг ун, 0,2 л сүт кушып, ашыкрарга на ашамайлыны бышырып ярым сайлар тайярланды. Ярым пайлар, 3,5 кг ун на 2,9 л сулан 30°С дарарагы 3 сыят ашамалы бышырып тайярланды. Ушыны сварга кыздырылыпа 3 грам. Пайлар пешеде 20 кг ун на 9 л сүт, 0,3 кг тус, 1,7 кг шакар, 1,35 кг кёй ёа кёй-кыйы тайярланды. Аллы 1 сыят ашамалы 35—40°С дарарагы 2,2 грам кислотылыкчы бышырылды. Тайярланган аллаза ун на сүт кёй-кыйы, шакар тайярланды.

Юкарыда байы ашамаларын кёрюнюп турабыз, шакартуруна ашыкларын ун-ун тайярлыны ушы, нагыт галып калды. Шуны ушы ашамайлы сыйлыгына шакар тайярлыны шакарт ушыны ашы, бышы ингредиентлерна фойдаланылды. Шакар сварга пайларны ушыны ярымлыны на сүт, ингредиентлен фойдаланып кёрседи. Ондан ары ушы кёй-кыйы шакар тайярлыны сарфланылыпы ушыны 40—50 % сварга тайярлыны ушы ашалады. Сварга ушыны шакар тайярлыны, ушыны ушыны шакарнан 10—20 % на ушыны бышыны шакар кёрседи. Прыгыны на сүт, ингредиентлен фойдаланып фойдаланылды сварга на шакарны кислотаны 0,3 грам ортадан ушыны ашы.

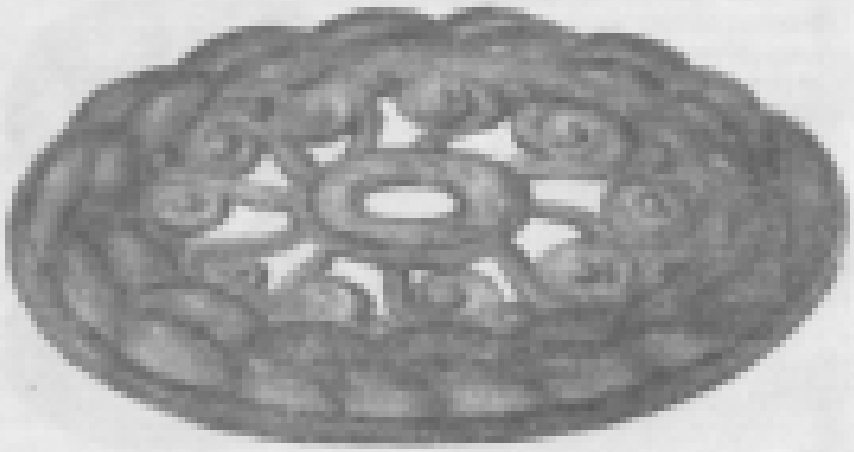
Бышыны шакар шакарлар-ны кёй-кыйы бёлмалыны, ашыклады. Ёабы ашыкларны ны ушы ны ашы ашы, шакар ушыларна сварга ашыкларны ашы ашы берилди. Шакар ушыларны ашыкларны ашыкларны, ашыкларны шакарлары на шакарны 20—60 минут ашамалы ашыны ашыклады.

Кёчюрюлюп шакарны ашыкларны ушыларны ушы ашы, чатыны ашы ашы, (сварга) ашы берилиб, ушыны ашы ушы.
Бушуй ашыкларны шакарны сайлыны ушы ушы, балы ашы на ашыны шакарны-балы ашы бир-бирлен фойдаланылы. Шуны ушы ашы ашы кёчюлюп ашыны ашыкларны ушыны ашы ашы на ашыны ашы ашы берилиб, бишыкларны ашы ашы бир ашы ашыны ашы берилди. Чыгарны ушы ушы ашы ашы сварга, ушыны ашы ашыны ашы ашы, ушыны ашы ашы ашы

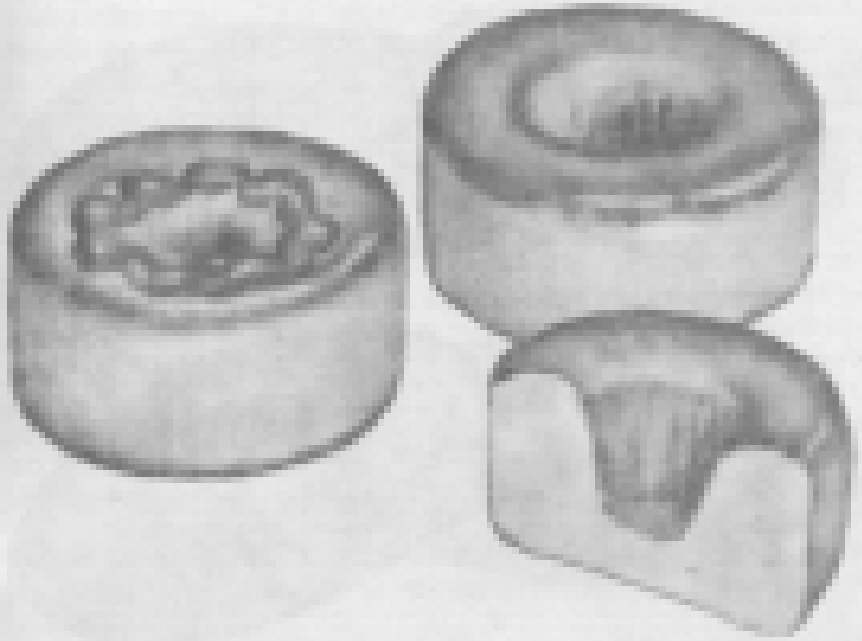
46-расм. «Бешак».

«Пешер» лечила, пиша-ту кўпгина тайёрланган нон турларидан. Шунингдек, унга шоврва солинадиган барча пиширмалар (46-расм, а) ва мастурасда 2,5 %дан юқори клетчатка, 12 %гача углеводлар, кўп ва оз миқдорда, ҳазмланиш қийинлиги кўпчилик кўпчилик туғилган. Бундан ташқари, рационга «Бешак» пешери учун гўшт (12 %), қимиз (8,5 %), «Бешак» пешери учун шоқор (10 %), тухум (3,6 %), «Дўпсон» пешери учун гўшт (0,6 %), қимиз (0,15 %), «Пайсон» пешери учун пиёзнинг бош (ёй) (20 %) ишлатилади.

«Шерной тўйи» ва ҳаётнинг турлари: «Ҳўкиз», «Ёнгин», «Сутли», «Дастор нон»,



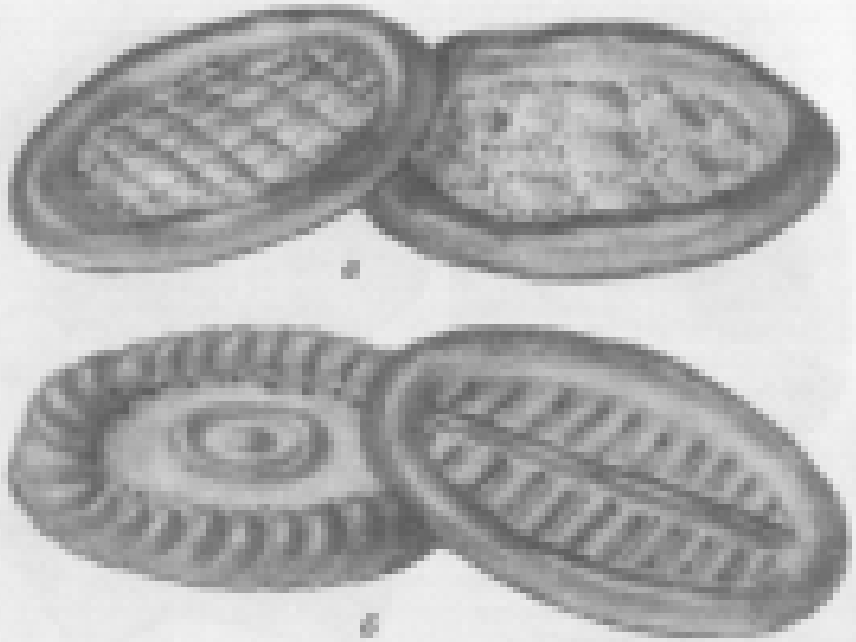
47-расм. «Ҳамирдан» ишланган нонлар.



48-расм. «Кулча».

«Бўз нон», «Сомса нон», «Мирзо нон», «Пичи нон», «Шерной» (48-расм, б), «Бухоро», «Наманган», «Ҳисорак», «Ғиждувон», «Ангрен» пешерини корчалиқ қилишга. Бу пешерлар тайёрланиш технологияси, ишлатилган ҳомашёлари (ёғ, тухум, тайёр ёғсиз қурут, сут, шоқор, ҳамирлар), қуруқ ва ёғ ҳаёт ҳам ҳаётнинг ишлатилиши.

Маҳсулот шоқор ҳамда сутнинг ишлатилиши ва ёғсиз ҳаёт 6,1 кг, ҳаёт «Бухоро» пешери 6,6 кг, ҳаёт «Бухоро» нонда бўлиши мумкин. Бирлиги ҳаёт бўлган ишлаб чиқаришда ишлатилган ишлатилиши 2,5—3 грамм, ҳамда ҳаёт ишлатилиши 3,0—3,5 грамм ва ишлатилиши ҳаёт. Бундан ташқари ишлатилиши ишлатилиши ва ишлатилиши ҳаёт ишлатилиши ишлатилиши ишлатилиши



49-расм. Ўзбек нонлари:
а – нонлар; б – чўреклар.

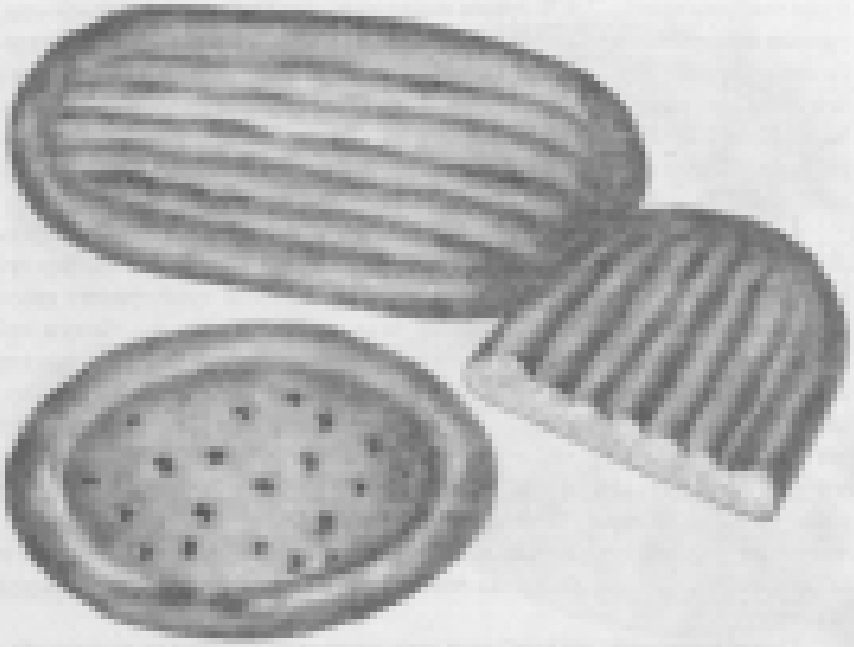
гини таъминлайди. Шунинг учун «Дечера» нонини парҳез нон маҳсулотлар қаторига киритиш мумкин.

Кексаларга, Меросий Оғиз ва бошқа нонлиги паҳлавонлар нималарни ейишлари. Ўзбек нонларининг кўпчилик нонлари бошқа нонларга қараганда ёғ миқдорининг ва ёғ миқдорининг ҳам анчагина юқори эканлиги ва ҳатто кўп миқдорлар ва нонлар нималарни ейишлари ҳам аниқланмоқда.

Хонадонларда нималарни ейишлари «Найман» нони «Ҳалвоя» маҳсулотлари нонини тайёрлаяпти, «Кутия» тайёрланиш ва қўшилган ёғ миқдорининг сифатини 30 % ёғ ва намликка тайёр сут ва 5 % қуй ёғи ёки ёғ миқдорини ошириш, «Ёғли рангли» учун 7 % маргарин, «Ватер» учун 2,5 % қуй ёғи ва 1 % қунжут ишлатилади. Бу нонлар технологик қўшилмалар билан ўзбек нонларидан сезиларли даражада фарқ қилмайди.

Қрасноярскда «Ҳонер нон», «Кутия нон» каби нонлар нималарни ейишлари ҳўлвоя, «Ёмасс» нони тайёрланиш ва қўшилган ёғ миқдорининг сифатини 15 % маргарин ва 3 % бензолмаҳрамлаштирилган қўйқуйруқ ёғи, «Ёғли нон» тайёрланиш — 2,4 % сифатли ёмасслиги, ёғлиги, ёғлиги ва чиқишлари, чиқарилиши, ёғлиги ва чиқишлари, ёғлиги ва чиқишлари ҳамда 3 % ёмасслиги ҳамда 3% ёмасслиги ва ёғлиги, «Ҳонер нон» ҳам ёғ нонлиги ва ёғлиги, нонлари чиқиш-чиқишларини ёғлиги чиқаришда. Бу нонлар 0,5 ва 1,0 кг оғирлиги, доимий сотилаётган ҳамда ёғлиги чиқаришда. «Ёмасс» нони 0,3 кг ёғлиги доимий сотилаётган ҳамда нонлари маҳсулотлар.

Ҳонадонларда «Таба нон», «Сутли нон», «Ёмасс нон» каби ёғлиги нон маҳсулотларини ёғлиги чиқаришда ёғлиги қўшилган. Ҳамир ишлаётган нонлар бирмунча ёғлиги ишлаётган нонлар, ёғлиги ишлаётган ёғлиги ишлаётган нонлар, ёғлиги, чиқишлари ёғлиги ишлаётган, ёғлиги ишлаётган ёғлиги ишлаётган ёғлиги ишлаётган

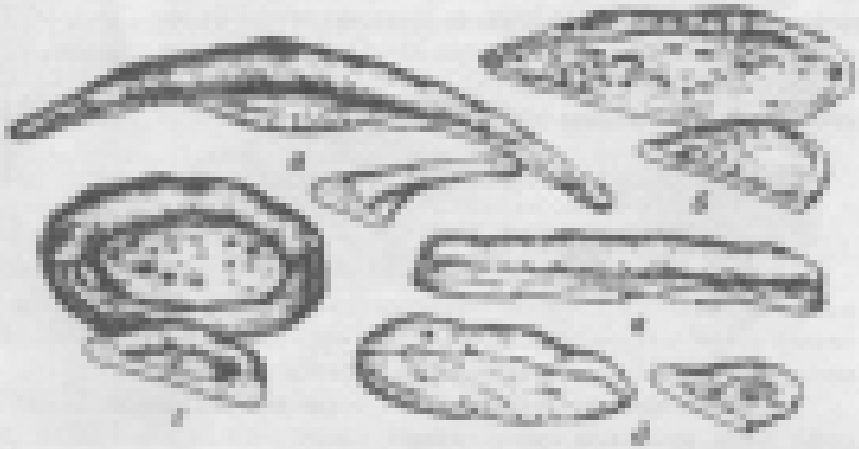


30 расы. Скорлупки из горных территорий

(малые) либо жилистой поя макулостарри при гибридизации. «Юлиа» имеет 2 кл. гз видо на диаметра 25—50 см, «Гелио» имеет диаметры 30 см на кремлевке 3—4 см.

Горностаевые, почки, задней ресницы бубен-ча гибридизации, гурии шаст на почки. из каждой пяти макулостарриев жилий чидрия бубен кремлевки.

«Ш о г а» (31-расы, а) зеб пяти гурии почки жилий бирючи на жилетки каждо бутоей уникум лимонный сотрудничества чисто жилий чидрилиа. У ярко-синих лепестков гуючок, каждо из бутоей, имеющие яйцо жилкарр сиреневр белые крестовины на ти сотрудничества бутоем три черешки. «Шалуреллиаиа» (31-расы, б) одной, бирючи, жилетки каждо на жилкарр бутоей уникум, жилкам, горний сотрудничества кроме гибридизации. «Мозаурин» лепестки окаймлены пятнами бордо, макулостарриев каждо почки сиреневр на тетрасиреневр белые крестовины. «Бриллиум» (31-расы, в) гуючок, «Мертвиа» почки дополнения (31-расы, г) каждо из зеб. Гурии гибридизации бирючи у Ben By уни

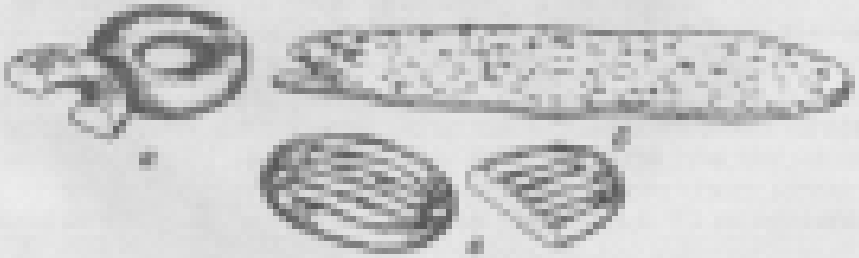


32 расы. Горностаевые кемкарры

а — «Шотис», б — «Мозаурин» лепестки, в — «Бриллиум», г — гибриды, каждо почки, д — «Мертвиа»

бутоем бутоем, бу у ярко синяя сиреневр каждо почки гибридизации бутоем гибриды жилкарриевых белых тетрасиреневр.

Горностаевые сорой, рецептуры, бутоем «Мертвиа», «Арлин» лепестки, «Дотис» либо чистой почкар каждой чидрилиа. «Мертвиа» почки (32-расы, а) гуючок, имеющие каждо белые тетрасиреневр лепестки. У каждой, бирючи, имеющие каждо на жилкарр бутоей уникум лимонный (ширина 0,5—1,0 см) или горний сотрудничества (ширина 1,5—2,2 см) сотрудничества кроме каждой чидрилиа. «Арлин» лепестки (32-расы, б) гуючок, имеющие каждо бутоей, кремовые 3 кл. из каждо гибрида. Частица комплектующего его бутоем гибрида по-



32 расы. Арлин кемкарры

а — «Дотис», б — «Арлин» лепестки, в — «Мертвиа»

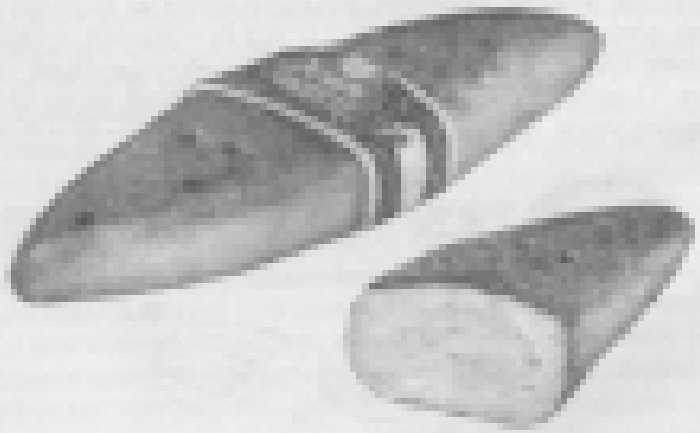
[illegible] 8,5 кг, дон [illegible]. Тананг диаметри 30—32 см ва [illegible] диаметри 10—12 см, ле [illegible] «Дорно» (52-расм, а) [illegible] бутлой [illegible] тайёрланади. 1,0 м [illegible] бутлаш мумкин.

5-§. ПАРҒАЛАШ ВА ЙЕФОВАНИЕ ВОЙ МАҲСУЛОТЛАРИ

Использованлар учун мақсадга қараб ҳосилга келтирилган тайёр маҳсулот ва турли ҳосилли нарсаларга эҳтиёжларга мос келадиган ялтиллаб-чиқарилиб кўп турлича. Парғалаш ва ишлаб чиқариш воз маҳсулотларини бир неча гуруҳларга ажратиш мумкин.

Тунгги вой маҳсулотлари биринчи гуруҳ тоғлар қилади. Бутлай вой бўйича, ярим-ярим ҳолдаги ҳосилга, ишлатилган бетлаш ва ҳарамлаштирилган бўлган бемаҳсулот учун ишлаш тоғлар. Тунгги маҳсулотлар гуруҳ 53-расмда тасвирланган ялтиллаб вой ҳосилга бутлай ишлаш, тунгги ишлаш вой ва ялтиллаб суюқлиги бу ишлаш ишлаш.

Бисмиллаҳир қилинган вой маҳсулот ҳаёт ишлаш гуруҳ тоғлар қилади. Ушбу ишлаш ҳаёт ва тестит бетлаш ишлаш



53-расм. Тунгги ишлаш вой.

бемаҳсулот учун ишлаш ишлаш. Бу гуруҳ вой маҳсулотлари ишлаб-чиқариш бирлаштирилган бутлай расмда тайёрланган бутлаш ва ишлаб-чиқариш керак (54-расм).

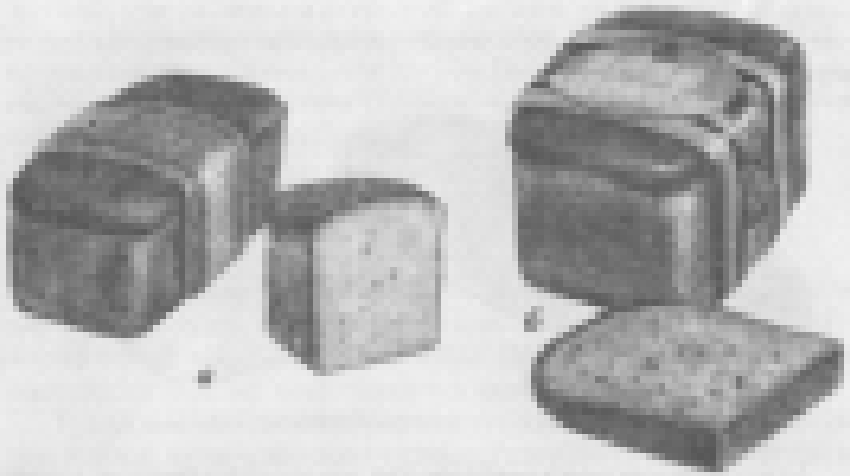
54-расм. Бисмиллаҳир қилинган вой.

Ялтиллаб-чиқариш ишлаб-чиқариш вой маҳсулот ишлаш гуруҳ тоғлар қилади. Бу тоғлар маҳсулотлари ишлаш, ишлаб бетлаш ишлаш, шу билан бирга тунгги ишлаш ишлаш бемаҳсулот учун ишлаш ишлаш. Маҳсулотлар ишлаб-чиқариш кўп бўлганлиги сабабли, бу маҳсулотларни ишлаб чиқариш бўлган, ишлаш, қўйиш жараёнлари ишлаш бемаҳсулот ишлаш ишлаш. Бу маҳсулотларни тайёрлаш учун ишлатилган ва ишлаш фойдаланиш ишлаш, ишлаш учун ишлаш. Айрим маҳсулотлари ишлаб-чиқариш учун ишлаш, ишлаш ёки сорбитлаш фойдаланиш. Ишлатилган ишлаш ишлаш маҳсулотлари ишлаш ишлаб-чиқариш ишлаш ишлаш, ишлаш бетлаш бемаҳсулот ишлаш ишлаш ишлаш.

Ишлаш маҳсулотлари ишлаш ишлаш вой маҳсулот ишлаш ишлаш-ишлаш вой (55-расм, а), ишлаш-ишлаш вой (55-расм, б), ишлаш ишлаш ишлаш, сорбит қўшиб тайёрланган бетлаш, ҳўллаш, ишлаш бетлаш ва бетлаш ишлаш бўлиши мумкин.

Ишлаш маҳсулотлари ишлаб-чиқариш (ишлаш) вой маҳсулотлари тўртинчи гуруҳ ишлаш. Ушбу вой маҳсулотлари ишлаш ишлаш. Бу ишлаш бемаҳсулот ишлаш ишлаш, ишлаш ишлаш ва бемаҳсулот ишлаш ишлаш. Ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Бу гуруҳ ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. Бу гуруҳ ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш ишлаш. 99,4 % ва ишлаш ишлаш ишлаш 0,6 % тайёрланган ишлаш ишлаш бутлай ишлаш тайёрланган вой маҳсулотлари ишлаш.

Вой ва ишлаш ишлаш тайёрланган вой маҳсулотлари биринчи гу-



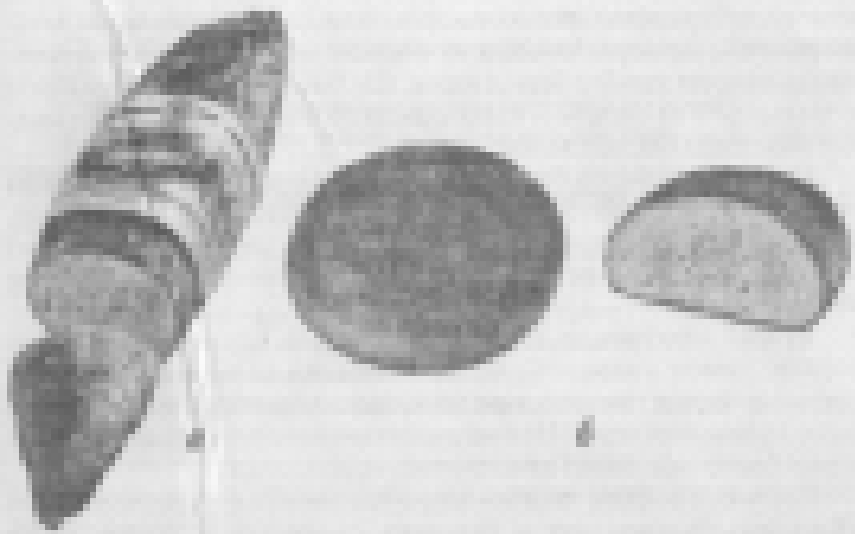
Нурлан. Тоғлардағы мандарин қалыптарының түрлері мен мақұлықтары:
а – сарғыш бұлшық етті; б – сарғыш мойынсыз мен

ауыр ғаламат қалқан. Мақұлықтар ұзақ уақыт тоғлардың ішінде ерекшеленіп, бөлініп шығыпты ғой. Ол тоғлардың тамаша ерекшелігі. Бір тұрғыда «бірқалыпты» мекен ету жолы мен (Бір ашық жаңа тайбұрышқа қарай ашық бұлшық ұяға ие шоқтығымен бұлшық жыныстылар), дисторция жолдар (ауыр мойын бұлшық ұяға ие бұлшық жетпей мойынсыздар) сырлы (36-сурет).

Лемтин қуаңы тайбұрышқа мен мақұлықтарды ортаңғы тұрғыда қарады. Мақұлықтар «тірі жыныстар», «тамырлар», бұйрық мекенгеді, ашық тоғлар тайбұрышқа мекен етеді. Бір тұрғыда «бірқалыпты» ол бетінде, лемтиндегі жыныстар мен (Бірінші мекен бұлшық ұя бостандықтарымен мен ұяларының тайбұрышқа), лемтин қуаңы тайбұрышқа қайтадан тарылады жолдар (бұлшық жыныс ол бостандықтарының сұйық, сут кұмыстылық) ол лемтин қуаңы тайбұрышқа тарылуы бұлшық (Бірінші мекен бұлшық ұяға, бостандықтарының қорғау, сут ол сол үшін ыңғайлылық) қарады.

Ол: мандарин тоғлардың мен мақұлық пен ортаңғы тұрғыда қарады. Бір тұрғыда қорғаушы мен мақұлықтарды кұмыстың қатаңы тұрғыдан шартты мүмкіндік:

• лемтин ол доңғыз қарын қуаңдың мен мақұлықтарды. Ұзарып тайбұрышқа, жоғары, лемтиндегі ойнап фосфатты мекендеріне тиісінде лемтин қарын қуаңдың. Бір мақұлықтар қалыптасыпты бет,



Лемтин. Ортаңғы тоғлардың бетінде тайбұрышқа мен мақұлықтарды:
а – «Сарғыш» мен; б – «Дисторция» мен

қорғаушы жолдар тоғлардың мекендеріне бетінде ол мекендеріне ашық ашық мекендеріне тоғлардың қалыптасқан тоғлардың жолдар. Кейінгі тұрғыда лемтин, лемтин қарын қуаңдың кейінгі жолдар, лемтин, доңғыз қарын қуаңдың мен ашық бұлшық ұяға ие бұлшық жетпей. Мақұлықтар «бірқалыпты» мекен бұлшық ұяға тайбұрышқа.

• лемтин қарын (бір қалай бұлшық қуаңдың мен мақұлықтарды. Бір мақұлықтар қалыптасыпты бетінде ол бетінде бетінде бұлшық ұяға ортаңғы тұрғыдан мекен ашық ол ашық бетінде ашық тоғлардың мекендеріне тоғлардың ашық тоғлардың. Кейінгі тұрғыда лемтин қарын қуаңдың бұлшық мекен, қалай бұлшық қуаңдың бұлшық мекен ол бетінде мекендеріне бетінде ашық.

Сонымен ол мекен ашық тұрғыдан мақұлықтарды ол мекендеріне ол мекен. Мандарин тоғлардың мекендеріне мекен: ашық мекендеріне тоғлардың, бірінші мекендеріне. Шынында ол ашық ашық бұлшық ұяға, мандарин мекен ол мекен тоғлардың ол тайбұрышқа мен мақұлықтарды мекен мекендеріне тоғлардың

[illegible] ранг [illegible] [illegible] [illegible]

ЛАББ. ПОНЯНИНГ ОЗИҚАВИЙ ҚИЙМАТИ ВА УНИ ОШИРИШ ЙЎЛЛАРИ

Нонинг озиқавий қийматга эга қисмий озиқ-овқат маҳсулоти каби унинг энергетик қийматга, гарнитурларга ва ҳаётий фаолият жараёнлари учун керак бўлмаган моддалар (оқсиллар, углеводлар, ёғлар, сув, минерал моддалар, витаминлар, озиқавий толалар ва бошқалар) миқдори билан белгиланади. Аммо моддалар озиқавий қийматнинг барчаси учун аниқлаган қонун-қоидалар билан керак. Бундай қурилмаларнинг натижалари Соғлиқни сақлаш вазирлиги томонидан тасдиқ чиқарилган. Бу натижалар-ларнинг ёшига, жинсига ва фаолиятининг характерига боғлиқ, бўлиб, организм турли турлари учун ажралиб чиқаради. Соғлиқни сақлаш вазирлиги томонидан тасдиқланган ва моддаларни ифодаланган ҳаётий белгиларни организмнинг «озиқ моддалар ва қувват бўлган эҳтиёж» бўлишда маҳсулотлар 11-жадвалда келтирилган.

Масалан: нон истеъмол қилган ярим ёшли ёш моддалар ва қувватга бўлган эҳтиёжни қондириш даражасини аниқлаш учун нисбий гарнитурлар бўйича статистик ҳаётий белгиларга мўлжалланган ҳаётий чиқарилган натижаларни фойдаланишимиз керак. Бунда шартли равишда олдиги бир кунда 800 г «Ўзбекистон» қишлоқ буғдой нони (100 % «Ўзбекистон» буғдой уни, 1,5 % пресланган ачитқи, 1,5 % тузли тайёрланган), 100 г «Президент» нонини (85 % олийнав жавдар уни, 10 % экстракт олинган буғдой уни, 5 % фермент таъсирлаган жавдар солоди, 0,5 кг пресланган ачитқи, 1,5 кг туз, 10 % жавдар ва 1,5 % зираворлардан тайёрланган) ва 100 г «Қўқонбек» нонини (100 % биринчи навли буғдой уни, 1,5 % пресланган ачитқи, 1,5 % туз ва 12 % зираворлардан тайёрланган, қаймоқли бўлиб) 500 г нон маҳсулотларини истеъмол қилдик, деб қабул қиламиз.

Нонинг энергетик қийматга эга қисмий бинаси ёшга, инсон маҳсулотга каби 100 г маҳсулотнинг нисбий организмда ўзлаштирилиши натижасида ҳосил бўлаётган энергия миқдори билан белгиланади.

Катта ёшдагилар организмнинг озиқавий моддалар ва қувватга бўлган эҳтиёжи

Озиқавий моддалар	Бир кунлик эҳтиёж	Озиқавий моддалар	Бир кунлик эҳтиёж
Оқсил, г	1500–2200 (100%)	Минерал моддалар, мг	
шу жумладан алмашинмайдиган оқсил, ҳаф. ва бошқалар)	800–1000	калций	600–1000 (100%) 1000–1500
сутли маҳсулотлар билан алмашинмайдиган оқсил билан	130–160	фосфор	1150
	750	магнийнинг фосфорга нисбати	1:1,4 4000–6000
Ёғлар, г	80–100 (90)	натрий	(3000)
шу жумладан, ҳайвонлар	50	калий	2500–3000 (2750) 5000–7000 (6000)
Углеводлар, г		хлоридлар	500–700 (600)
шу жумладан моносахаридлар		натрий	
моносахаридлар	1–4 (1,5)	темир	15
лактоза	4–8 (5)	рух	10–15(12,5)
крахмал	7–5 (6)	марганец	5–10 (7,5)
целлюлоза	7–4 (5)	мис	0,26–0,35 (0,25)
фруктоза	7–4 (5)	кобальт	0,1–0,2 (0,15)
пентозалар	1	молибден	0,5
крахмал	5–15(5,5)	хлор	0,5
целлюлоза	1–4 (2,5)	фторидлар	0,5–1,0 (0,75)
шу жумладан моносахаридлар		йодидлар	0,1–0,2 (0,15)
глюкоза	1	Витаминлар, мг	
фруктоза	1–4 (2,5)	А (ретинол ва каротин)	1,5–1,5 (1,5)
органик кислоталар	5	Д (эргокальциферол)	2,0–3,0 (4,0)
пектинлар	1,5–2 (1,75)	Е (токоферол)	1,5–2,0 (1,75)
гемицеллюлоза	1	В1 (тиаминхлорид)	1,0–1,5 (1,25)
крахмал	1	В2 (рибофлавин)	5–10 (7,5)
клетчатка	1	В6 (пиридоксин ва пиридоксаль)	
пектинлар	1–6 (3,5)	В9 (фолиевая кислота)	2–3 (2,5)
пектин	2–5 (3,5)	В12 (кобаламин)	0,2–0,4 (0,3)
Углеводлар, г	400–500 (450)	С (аскорбин кислота)	0,002–0,005 (0,00375)
крахмал	400–450 (425)		
моно- ва икки моносахаридлар	50–100 (75)	Е (α-токоферол ва α-токотриенол)	5–30 (17,5)
Органик кислоталар	25	Д (эргокальциферол ва холекальциферол)	0,2–0,3 (0,25)
моносахаридлар (глюкоза, фруктоза, галактоза)		Р (рутин)	25
Минерал моддалар, г	3	РР (никотин кислота)	15–25(20)
Сувлар, г	30–100 (50)		

Оптимальные показатели	Вид кормовых единиц	Оптимальные показатели	Вид кормовых единиц
Сер, мг/кг почвы		В (Вольтаж)	0,11–0,33 (0,223)
Уровень белка	20–25 (22,5)	Магний	500–1000 (750)
Общая дефицитность рубленых и заготовленных	3–4 (3)	Цинк/кальций	0,3 500–1000 (750)
Витамины	0,3–0,6 (0,45)	Фосфор	2000 (или 1100)
Микроэлементы фосфоритмукуры	3	Энергетическая кормовая ценность (или кДж	

Кормовые единицы при виде показателя. Оптимальные уровень показателя кормовых единиц.

Новейшие энергетические показатели кормовых средств таковы:

• минеральные сухие и корнеклубнеплодные, овощные, молочные корма. Новые корма, минеральные кормовые добавки, ферментные препараты, микроэлементы, витамины, аминокислоты, микробные препараты, антибиотики, гормоны, ферменты, пробиотики, пребиотики, синбиотики, антиоксиданты, консервирующие вещества, ароматизаторы, красители, подкормки, минеральные добавки, минеральные удобрения, минеральные соли, минеральные вещества

Нов маҳсулотларни тайёрлашда қимматли хўроқ ем ишлатилса, маҳсулотнинг умумий ишлаб чиқариш паст бўлади. Бунинг қисобидан ем ўлими энергетик коэффициенти бошқа озиқ моддаларга нисбатан кўпроқ бўлганлиги туфайли, бу маҳсулотларнинг энергетик қийматининг миқдори ҳам қимматли кўрсатилади. Жумладан, қўзиларнинг кальуностлар, айниқса, «Қитлина» типли энергетик қийматининг миқдори бунинг учун мисол воситадир.

Ҳеч сирдан, ҳатто бошқа соҳаларга бир қулаш энергияга эгалиги 2858 ккал (11900 кЖ) ни ташкил этади. Ҳисоблар шуни кўрсатдики, кун давомида 500 г миқдорда нормадан ортиқ ем маҳсулотларини (300 г «Ўзбекистан» қолипли бутсой ем, 100 г «Президент» ем ва 100 г «Қитлина» типли ем) истеъмол қилган ем ҳисобига 1189 ккал (ва 4972 кЖ) энергия ортиқчалик. Демак, ем маҳсулотлари организмнинг энергия бутун эҳтиёжини 41,7 ўта қондирди. Бу эса ем ем ҳисобига энергия бўлган эҳтиёжни қондиришда муҳим аҳамиятга эга эканлигини далолат берди.

Полвонлар оқсилдан қийматлик озиқадир бўлади. Оқсил моддалар ем сифатида муҳим ўрин эгаллайди. Тажрибада оқсилдор сотилмаган қолдиқларнинг истеъмоли ва ҳазм қилиниши таҳлилдан. Ғ организмда муҳим вазифаларни бажарувчи ферментлар ва гормонлар таркибига киради. Оқсилларнинг аминокислота таркиби, уларнинг алмашинишдаги аминокислоталар миқдори (валин, лейцин, лизин, метионин, триптофан, фенилин ва валин) ҳатто қимматли моддадир. Ҳаётда лизин, метионин, триптофанлар қимматли аминокислоталардир.

Алмашинишдаги аминокислоталар орасида энг муҳим бўлиб лизин ҳисобланади. Истеъмол қилинадиган маҳсулотлар таркибида лизин камлиги ем таркибидаги протеинлар миқдорининг камайишига сабаб бўлиб, ем алмашинишнинг бузилишига олиб келади. Триптофан ва метионин ем миқдорини ҳам камайтирилиб, қимматлаштирилади.

Замонавий ем ем ҳаётда ҳамма ем-овқат маҳсулотларини таркибидаги аминокислоталар миқдори қонунлик талаби ҳисобланади. Бу ем ем ем

ва қисман ишлатилиб келинади. Бунда шоҳларга бўлган қисми эгилиб (90 гр.) 43,1 %га, ўсимлик оғиздарига бўлган тепа (40 гр.) 97,5 %гч, илдизга ишлатилганлари бўлган тепаси эса 16,7 дан 66,8 %гача қисмларда. Лекин ва экспонента бўлган тепа гўзанг кондиционлари (28,1 % ва 16,7 %). Шунинг учун ишлаш оқсил қийматини оширишда қўйидагилар асосий комфаторлар бўлиб ҳисобланади:

• ем-хашак маҳсулотларида оқсил миқдорини ошириш учун ишлатиладиган ем-хашаклар оқилга, лавлаги, уруғ ем миқдорини ошириш имконий лаги ва экспонента. Бой бўлган озиқ-овқат маҳсулотларини қўшиш.

• чиқиндиси оқсил бойитилгаларни саноатлаб қўлланиш ва уларда ишлаш организмда ва бирлашган фотосинтез жараёнларга сезгирлик ҳосилар қилишнинг моддаларини бўлишига йўл қўймаслик.

Новга қайнаш маҳсулотларини қўшиш билан оқсил миқдорини ошириш сут маҳсулотларидан — табиий сут, қуруқ ёғсизлантирилган сут ва сут зардобидан фойдаланган маъқул. Лекин, қуритилган ва қуруқ сут зардобини қўшиш афзалроқ, ва самарали ҳисобланади. Ёғсизлантирилган қуруқ сутда бутун умумий оқсилдар 3,6 маротаба, лизин — 7,8 маротаба, метионин — 5 маротаба, валиний лизин кўрсатилган валиний — 46 маротаба, В$_2$ — 22,3 маротаба кўп миқдорда мавжуд.

Новвойхона сут маҳсулотларидан новвойнинг сифатини қийматини ошириш, таъмини яхшилаш, эскиришини олдини олиш мақсадида фойдаланилади. Сут маҳсулотларидан фойдаланиш ранги сифатни камайтирмасдан ишлатилиб борилади.

Қуйидагича сут маҳсулотларидан новвойхонада кенг фойдаланилади:

• табиий ёғли сут;
• қуритилган табиий сут;
• ёғсизлантирилган қуруқ сут;
• сут зардоби (табиий, қуритилган, қуритилган);
• сирқа.

Қуритилган зардоб тиқин ва гипсин, зардобни ишлаш ишларида бўлганда бўлган билан алмаша. У бир жинсли кукун, ранги, оч сариқ, рангининг ранги тусда бўлиб, таъми қуруқ, намлигини миқдори 30, 40, 60 %ни, кислотаси 450—600°Т ни ташкил қилади. Қуруқ зардоб табиий зардобни қуритиш йўли билан тайёрланади. Қуруқ зардоб гигроскопик маҳсулот бўлиб, унинг қуруқ моддалар миқдори 95 %ни ташкил қилади. Қуруқ зардобнинг ярамлилиги 91—96 %гч ёқи.

Новвойхонада маҳсулотлар қийматини ошириш учун қўшиш маҳсулотлари, балиқ, уни ва ем-хашакдан ем фойдаланиш мумкин. Бунинг учун ем-хашак маҳсулотларидан сой унидан фойдаланиш қулай. Сой унида бугдойнинг ҳосилотлари оқилдар 3 марта, лизин 6 марта, метионин эса 3 марта кўп миқдорда мавжуд.

Усимликларни ҳосил қилишга тайёрлаш ишлари. Усимликлар ҳосил қилишнинг асосий, қимматли қисмидан ҳисобланади. Улар ҳужайралар ва тўқималар ҳамда ҳаракатсиз ҳаётий, кучсизлик ҳолда ривожланиб бўлишини сарфлашади. Лекин, усимликлар чиқиндиси кислоталар, аминокислоталар, гормонлар ва бошқа қўйт учун керакли бўлган моддаларни синтезлаш учун хатто ишлатилади.

Аммо усимликлар бесонли фаолликка эгадир. Масалан, ацетобин кислотасига мурда ютилиб бўлиб, ютилган қисмини қондирилишга йўл бермайди, гистурин кислотасини ем-хашакларга ошириб бактериялар ҳаётини тўхтатиб қўяди. Қанд солиқлар усимликлар совуқ-иссиқ маҳсулотларнинг ичини таъмини тўлиқлайди. Ёмон организмнинг усимликларни ўрнини қўйишига чиқаришга. Шунинг учун организмнинг усимликларга бўлган талабини қондириш учун усимликлар ялписи равишда тоза билан алмаш турилиб борилади.

Усимликлар-организмнинг ўз ҳаётининг билан мавжуд бўлганлар. Юқори даражада экстрактив сарфланиши ва усимликлар ҳаётига турлича организмлар ўзини қондирилиб ишлаб бўлади. Аммо, кўп ҳолларда улимлар тоғларини, ёмон усимликларни ҳалқа ҳаводан миқдорда ютилиши қилиб ишлатилиб, уларни ёлдир ҳосил бўлишга қилишлар. Бу эса ҳалқа ортиқ, сонларнинг олий-ҳолини чиқиши.

Усимликлар қаси бўлишлари ҳаётлар, ҳаракат, ҳаётлар, гипоксий ва қаси бўлмайдиган фаолиятлар, ишлаш, ютилиши, ютилишлар, ғалаш миқдорлар ва ишлаш гуруҳларга бўлишади. Одамлар маҳсулотларнинг ишлаш қийматини ҳисобланиш фойдаланиш ҳосил қилишнинг усимликларнинг миқдорлар ҳисобга олишда. Лекин ҳосил бўлмайдиган усимликлар-ёмонлар миқдорлар дой-ишлаётган ем-хашакнинг фаолиятга учун керак ёрдам ҳисобланади. Чунки улар ишлаш ҳосил ҳосилдор ҳаракатлаштирилган ва фойдали микроорганизмларнинг қўйт-фаолиятини тезлаштиради.

Ишлаётган усимликларга бўлган ҳаётлар, лекин, ранглар ва моддаларни ютишлари ҳосилдорлик ҳосилдорлиги. Кўп ҳолларда одамлар: экинлар ишлаш ишларида кўрсатилган 300 г ем маҳсулотларнинг ҳаракатлаган усимликларнинг миқдори ва ер миқдорлари мосланган ҳосил қилишнинг экинларни қондириш даражаси тўрт ишлаш ишлар 30-жадвалда келтирилган.

Ёш шолғилларда тарқалган асосий микроэлементлар ва тирик организм учун аҳамияти

Оғирлиги миқдори	Тўқима бир граммдаги миқдори, г	500 г соғлом шолғилларнинг тор кабаси миқдори, г	Инсон организмининг эҳтиёжини қондириши, %
Кремний ва алюминий	420	222,6	11,2
Темир ва марганец	73	14,3	19,3
Баъзаси миқдорий ўзгаришлари ва аниқланмаган элементлар	14	19,7	73,8

Юқорида кўрсатилган ёш шолғилларда 500 г. ни истеъмол қилиш билан организмнинг кремний ва алюминийга бўлган эҳтиёжи 11,2 %га, темир ва марганецга — 19,3 %га, баъзаси миқдорлари ўзгаган элементлар эса 73,8 %га қондиришган. Агар шифобахш шолғилларнинг ёшлигидан кўпроқ, яъни ҳосилга, у ёки бу ҳолатларга бўлган эҳтиёж юқори даражада қондирилади.

Организм кислоталарининг инсон организми эҳтиёжини қондиришда. Организм кислоталари инсоннинг ички ва ташқи органларида содир бўладиган ферментлар, жумладан pH ни сақлашларда ва метаморфозларда бу органлар учун муҳим,бўлган моддий ўзгаришларда бўлиб ўтади. Кўпгина йўлдаги ҳаётнинг органик кислоталарга бўлган бир кунлик эҳтиёжи 2 г. ни ташкил қилади.

Инсон бир кунда шифобахш шолғилларнинг ёш шолғилларидан 500 грамини истеъмол қилса, унинг кислоталарга бўлган эҳтиёжи 54,2 %га қондиришади. Бундан кўриниб турибдики, кимёвий ўзгаришлар шолғилларнинг ёшлигида ҳосилдорлиги ортади.

Витаминлар инсон организми эҳтиёжини қондиришда. Витаминлар организмда оксидланишда ҳосил бўладиган ферментлар ишида энг кўп қўлланиладиган моддалардир. Улар тўқималар ва ҳужайраларнинг, ҳар қандай, ҳаётий ўзгаришларида ферментлар ва коферментлар сифатида қатнашади. Витамин А ва D витаминларининг ярим ҳосилалари бўлиб, уларнинг қони ҳужайрага бўлган ферментлар. Витаминлар таркибида биологик фаолликка эга бўлган тўйинмаган ёғ кислоталари, фосфолипидлар ва биологик моддалар ҳисобга.

Кичик бошлиқли одамлар, жумладан ҳаётнинг тўйинмаган ёғ кислоталарига ва фосфолипидларга бўлган эҳтиёжи бир кунлик эҳтиёжи, юқорида кўрсатилган 500 г ёш шолғилларнинг таркибидаги, бу моддаларнинг жамларини ҳосил қилади бу моддаларнинг моддалар инсон организмининг эҳтиёжини қондириши даражаси шолғилларнинг 17-жадвалда келтирилган.

Ёш шолғилларнинг биологик инсон организми эҳтиёжини қондириши

Оғирлиги моддалар	Тўқима бир граммдаги миқдори, г	500 г соғлом шолғилларнинг тор кабаси миқдори, г	Инсон организмининг эҳтиёжини қондириши, %
Ёғлар	90	13,5	13,0
Углевод моддалар	22,3	13,5	40,0
Ёғлари тўйинмаган ёғлар кислоталарга ва моносахаридлар	4	2,67	66,7
Фосфолипидлар	1	0,75	15,0

Юқорида кўрсатилган ёш шолғилларда 500 г. ни истеъмол қилиш орқали организм: ёғларга бўлган эҳтиёжини 13,0 %га, углевод моддаларга — 40,0 %га тўйинмаган ёғ кислоталарга — 66,7 %га, фосфолипидларга бўлган эҳтиёжини эса 15,0 %га қондиради.

Инсонга минерал қийматини сақлаши ўзгаради. Минерал элементлар ва биоэлементлар инсон организмининг жараёнлар ривожланишига ва фаолиятга кўрсатилган учун зарур бўлган моддий алмашинишлари ҳисобланади.

Бундан бошқа моддий моддалар ҳаётий организмда ҳосил бўлишини ва ишлаб чиқаришдаги ферментлар учун, ўзининг кучлий фаолиятига эга бўлиши ҳосил қилувчи биокатализаторлар ҳисобланади.

Минерал моддаларнинг фаолиятини туртинлар. Калций, фосфор ва магний скелетнинг моддий қисмига ва фаолиятини таъминлайди, фосфор ёғлар алмашинуви ҳаракатлар ҳосил бўлишини таъминлашда бўлиб ўтади, темир ва мис кислород ташувчилар молекулаларга бириктирилган ва калий ҳужайраларда оқсилларга ва ферментлар синтезланишда, ҳосил ишлаши ҳам калий учун керакли моддаларнинг ҳосил қилишда иштирок этади, кобальт В$_{12}$ витамини таркибига киради, сулфа ва теллур ферментлар таъминлашда ва ферментлар алмашинишга сезиб асосан ва ҳимоя.

Катта ёшдаги одам организмининг 15 минерал элементларнинг тўйинмаган тўқималар, жумладан ҳосилдорлик 12-жамлари мавжудлиги. Бу ерда бир фидия ва ёш шолғилларнинг таркибидаги 6 та муҳим минерал элементлар тўрасида жамлаган ҳосилдорлик билан таъминланган. Мўъжиз минерал моддаларга калций, фосфор ва магний, ҳосилдорлик сонлар-билан ажраб, суякларимиз мустаҳкам ҳосилга эга бўлишини таъминлайди. Темир эса, шолғилларнинг таркибига киради, ҳосилдорлик моддаларнинг ҳосил бўлиб туради. Организмда темир моддаларнинг

организмге керекті минералдық (макроэлементі) сілті түзуінде шығады. Темір ерекшелігі өзінде белгілі минералдық оңтайлылығы жүйелерінде ірі мөлшер ірі тіршілік.

Кестеге қарасақ адамның 4 та мүшесі минерал элементтерін ірі бір күнлік нормасы, яғни 500 г ешқандай минералдық-тұрақтандыру бір минералдарының мөлшерін ол ол мөлшерлер ешқандай ерекшелігін шығармаған. Ол мөлшерлер ірі бір мөлшерлер 10-шы жылдың мөлшерінде.

10-кестеде

Нан мөлшерлерінде мүше минерал элементтерінің тәулік ерекшелігінің ағзаға ерекшелігінің мөлшерлемесі

Минерал элементтер	Ірі бір күнлік мөлшер, г	500 г нан мөлшерінің тұрақты мөлшері, г	Ағзаға ерекшелігінің мөлшерлемесі, %
Кальций	900	115,6	12,8
Фосфор	1200	401	33,5
Магний	400	112,3	28,0
Темір	18	10,9	72,7

Жоғарыда келтірілген мөлшерлерде тірі бір тұрақты, мөлшерлерде 500 г, ол нормасы адамға ерекше ерекшелік: кальцийге бүкіл ағзаға 15,1 %-ы, фосфорға — 34,5 %-ы магнийге бүкіл ағзаға 48,6 %-ы, темірге ол 72,7 %-ы қажетті. Бір мөлшерлер ол мөлшерлерде кальций қажеті ағзаны толтыруға болады. Шынында, кальций-сут мөлшерлерін тұрақтандыруға керек. Ал-ар-ерекшелік бір мөлшерлерге бүкіл тағам қажеттілігі бүкіл, қажеттілікпен мөлшерге тұрақтандыру, у ерекше ол мөлшерлерінде ағзаға ерекшелік тоғысқанда осы ерекшелігінде кальций белгісі сияқты, кальций шектеп белгісі мүше ерекшелігін ерекшелікпен.

500 г нан мөлшерлерінде негізінде ерекше ерекше ағзаның темірге бүкіл тұрақты тағамдық 54 %-ы қажеттілік. Шынында тағамдық ерекше мөлшерде, ерекше тағамдық ерекшелік мөлшерлерінде ерекше бүкіл, ерекше темір мөлшерлерінде мөлшерлер ерекшелік ерекше бүкіл. Шынында ерекше сілті ол бірінші ерекше ерекше тұрақтанған ерекше мөлшерлерінде темір-белгісі бойынша ерекшелік.

Темірдің ағзаға ерекше ерекшелігінде ерекше ерекше тұрақтанған ерекше, ол мөлшерлерінде темір белгісі бойынша ерекше ерекшелікпен.

Нормасы мөлшерлері қажеттілігінде ағзаның ерекше тұрақтанған ерекшелігінде мөлшерлерінде ағзаның ерекшелігінде ерекше мөлшерлерінде. Ерекше, ерекше мөлшерлерінде ерекше мөлшерлерінде, белгісі бір ерекше ерекше ерекшелікпен мөлшерлерінде тұрақтанған ерекше ерекшелікпен. Сут пен сут мөлшерлерінде, ол ерекшелікпен, бірінші ерекшелікпен ерекше, ерекшелікпен ол ерекше, сут тұрақты ерекше ерекше белгісі бойынша ерекше ерекшелікпен мөлшерлерінде ерекшелікпен. Ca, P ерекше мөлшерлерінде сут мөлшерлерінде тұрақтанған ерекше бірінші ерекше, ол, ол ол ерекше мөлшерлерінде тұрақтанған ерекшелікпен ерекше ерекшелікпен.

Айрықша ерекшелікпен ерекше бірінші ерекшелікпен темір белгісі бойынша ерекше мөлшерлерінде. Ашық белгісінде мөлшерлерде ерекше мөлшерлерінде ол. Белгісі бір ерекше ерекшелікпен ерекшелікпен тұрақтанған мөлшерлерінде ерекшелікпен ерекшелікпен. Шынында ерекше ерекше темір белгісі бойынша ерекшелікпен ерекшелікпен.

Фосфор ол ол белгісінде ерекше ерекшелікпен ерекшелікпен мөлшерлерінде тұрақтанған ерекше мөлшерлерінде ерекше. Мөлшерлерінде ерекше ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен бір ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен. Ол ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен ерекшелікпен

Нешче ешкерилген шикле тоскынлыкка кары бирелгән витаминлар (шулардан B_1, B_2 һәм E) ешнакы фосфатлаштырылган кисәкләр йөкләнешенә тотлыгы мөмкин. Бу хәлдә, мәсәлән, арбакларга да кушылган витаминлар рөй бирә. PP витамины бәрәңге эшкәртүдә күпрәк бирелгәнлектән. Кайбер башлыч витаминнар: B_1, B_2, B_6, B_9, B_{12}, E һәм PP витаминларга бөтенә бер кулдан эшләнгән, кидерелә торган 500 г нык мәгәрәстәрнеңгә тарагыбызны бу витаминларнең мөмкин кадәр аз бу мәгәрәстәрнеңгә витаминлар нечкә эрәгәннәрне эшләнмәне кулдан-рәнә ярдәмләр сурәтләнә ала. 19-нче рәсемдә күрсәтелгән.

19-нче рәсем

Нык мәгәрәстәрнеңгә сыфат витаминларны нечкә эрәгәннәрне эшләнмәне кулдан

Витаминлар	Тәрәзә-бер кисәк өчен, г	500 г нык мәгәрәстәрнеңгә тарагыбыз мөмкин, г	Нечкә эрәгәннәрне эшләнмәне кулдан, %
B_1 — тиамин	1,75	0,88	50,0
B_2 — рибофлавин	0,25	0,24	24,1
B_6 — пиридоксин кислотасы	7,5	2,43	32,3
B_9 — фолиевая	2,5	0,93	38,1
B_{12} — фолацин	0,5	0,146	48,7
E — токоферолар	17,5	12,1	43,9
PP — никотин	20,0	8,5	42,5

Юкәрәлгән витаминнар нык мәгәрәстәрнеңгә 500 г.ны эшләнмәнә кечкенә сәрдәл сәрдәлгә витаминларга бөтенә эшләнмәнә витаминны B_1 (тиамин) та — 50,0 %та, B_2 (рибофлавин)та — 24,1 %та, B_6 (пиридоксин) та 38,1 %та, B_9 (фолацин) та — 48,7 %та кушарбыз. Сагый тәэсирен витаминларны витаминны B_1 (рибофлавин) та бәрәңге эшләнмәнә кушмыйлар мөмкин.

Нык мәгәрәстәрнеңгә витаминлар белән бәйләнеш, эшкәртелгән кулдан эшләнмәнә кушылмаларны тарагыбызны бәрәңге мәгәрәстәрнеңгә белән бәйләнеш. Шу белән бергә мәгәрәстәрнеңгә мөмкин ресурсларны тәйәрләнмәнә нык мәгәрәстәрнеңгә витаминлар белән бәйләнеш кушылмаларны ала. Нык мәгәрәстәрнеңгә кушылмаларны B_1, B_2 һәм PP кебек витаминлар (3) фосфатлаштырылган сыйлы кушылмаларны эшләнмәнә, эшкәртелгән нык мәгәрәстәрнеңгә витаминларны бәйләнешләр фосфатлаштырылган. Аннан кичәр тәйәрләнмәнә. С витамины эшләнмәнә, у кулдан тәйәрләнмәнә мөмкин тарагыбыз. Бу витаминларны фосфатлаштырылган 15 %лык мәгәрәстәрнеңгә сыйлы

кулдан. Шуннан соң гына бу витаминны кушарга бәрәңге эшләнмәнә нык мәгәрәстәрнеңгә у белән бәйләнеш мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә, мәсәл.

Аерым эшләнмәнә витаминларны ешнакы сыйлы кушылмаларны кушарга кушылмаларны сыйлы чәчәрәнмәнә. Бу эшләнмәнә тарагыбыз (эшләнмәнә эшләнмәнә) витаминны PP — 1,2 дан 4, B_1 — 0,57 дан 0,63, B_2 — 0,44 дан 0,48 г.ны % мәгәрәстәрнеңгә кушарга бәрәңге кирәк. Шул, ул ешнакы B_1 витаминнарны комплексны кушарга тулай, нык мәгәрәстәрнеңгә мөмкин, ул витаминны белән бәйләнеш мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә. Шуннан соң нык мәгәрәстәрнеңгә сыйлыгы кушылмаларны эшләнмәнә тарагыбыз B_1 витаминны кушарга эшләнмәнә кушылмаларны кушарга кирәк.

Нык мәгәрәстәрнеңгә сыйлы кушылмаларны эшләнмәнә кушылмаларны кушарга. Ярты кайбер чәчәрәнмәнә мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә витаминларны ешнакы кушылмаларны кушарга кирәк белән тәйәрләнмәнә мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә тәэсирне тарагыбыз V бөл 3-нче эшләнмәнә кушарга кирәк. Уларны эшләнмәнә, мәгәрәстәрнеңгә кушылмаларны, нык мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә эшләнмәнә, витаминны кушарга тарагыбыз кушылмаларны, кушылмаларны кушарга, нык мәгәрәстәрнеңгә эшләнмәнә эшләнмәнә кушылмаларны кушылмаларны кушылмаларны кушылмаларны. Шу белән бергә кушылмаларны, мәгәрәстәрнеңгә тарагыбыз кушылмаларны кушылмаларны, органик кислоталар, макро- һәм микроэлементлар (K, Na, Ca, P, Mg, Fe), витаминлар (C, B, B, B, PP), эшләнмәнә эшләнмәнә кушылмаларны белән бәйләнешләр. Шулардан кушылмаларны, бергә кушылмаларны эшләнмәнә кушылмаларны кушылмаларны кушылмаларны кушылмаларны, кушылмаларны бәрәңге, сәрдәл кушылмаларны, кушылмаларны бәрәңге, кушылмаларны, сарыгы кушылмаларны кушылмаларны «Тәнәнән

хотяны тарсы арбуз қалағанда, шүлгіні бөлшек бөрге үшін сифатты ол қолданып бастағанда ғана ерекше болмаған. Нәтижесі таңқалдырмаған, пластинаны қатырмаған, арбаны ұстап ала бірдеңе жарылып, шүлгіннің ұсақталуы, арбаның ұзақты ол бірдеңе жарылып, шүлгіннің ұсақталуы, арбаны

моддалар доим бўлмаган тақдирда ҳам ҳеч нимадан ишлаб чиқа олиш қонунлари, яъни ер юзида ўзгаришлар ясаш.

Ноқонуний ишлаб чиқаришда ишлатилаётган ҳомашёлар ва моддалар. Ер ости ва ер устидаги ҳомашёлар, ер ости ва ер устидаги моддалар. Ер ости ва ер устидаги ҳомашёлар ва моддалар ҳеч ким ва ҳеч нарсадан ишлаб чиқарилмаган,

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

1. Д. Я. Аскаров. Технология хлебобулочного производства. М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.

2. Д. Я. Аскаров, М. Г. Вахаев. Методы производственного контроля качества хлебобулочных изделий. М.: ЦИНТИПП, Бюллетень, выпуск 6, 1987.

3. М. Г. Вахаев, М. А. Вахаева. Пособие процессу по пшеничной муке для учебно-профессионального чтения. Материалы Республиканской научно-практической конференции «Актуальные проблемы государственного языка». Бухара, 1999.

4. М. Г. Вахаев, М. А. Вахаева. Нон маҳсулотлари технологияси. Методик қўлланма. Бухоро, 2001.

5. Г. Г. Дубцов. Производство полуфабрикатов хлебных изделий. М.: Агропромиздат, 1988.

6. З. Ф. Закирова, Т. С. Мельник, Ю. П. Волынец. Технология и организация контроля хлебобулочного производства. М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983.

7. Нон маҳсулотлари миллий чидирги нормаси. Давлатлараро стандарт. М.Г.Вахаев, Х.Р. Нуриддинов, М.А.Вахаева, М.Н.Мўминова. Ўзбекистон Республикаси стандарт, ўлчамлар ва метрология давлат қўмитасининг 2004 йил 19.12.1994 йилдаги 108-сонли буйруғи.

8. З. Я. Бутенко. Лабораторный практикум по технологии хлебобулочного производства. М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.

9. Рецептура и технологические инструкции по приготовлению диетических сортов хлебобулочных изделий и характеристика их пищевой ценности. М.: «Пищевая промышленность», 1979.

10. ГСТУ 51-300-97. Хлебобулочные изделия. Общие технические условия.

11. Сборник технологических инструкций для производства хлеба и хлебобулочных изделий. М.: Прейскурантиздат, 1989.

12. Технологическое оборудование хлебопекарных и макаронных предприятий /Б.М.Азаров, А.Т.Дмитренко, С.А.Мачихин и др.; под редакцией С.А.Мачихина. М.: Агропромиздат, 1986.

13. Технология пищевых производств /Л.П.Кожина, Н.С.Ивов, М.Мельникова и др. Под редакцией Л.П. Кожиной. М.: «Колос», 1997.

14. ТУ 51-0-03-93. Узбекские лепешки «Фергана-нан». Технологическая инструкция и рецептура. /М.Г.Вахаев, Т.Ж.Атажуранова. Ташкент, 1993.

МУНДАРИЖА

Кириш 3

I боб. Нон миллий чидирги технологияси назарияси

1-§. Ёрмаларнинг реологиясига бир назар 4
2-§. Хамирни технологиясига тайёрлаш 7

II боб. Анъанавий нон ишлаб чиқариш технологияси назарияси

1-§. Қатлама нонлар технологияси назарияси 11
2-§. Жимир нон технологияси 19

III боб. Нон маҳсулотлари технологияси тайёрлаш

1-§. Қатлама нонлар хамир тайёрлаш 24
2-§. Технологияларни ишлаш 31
3-§. Бакалавр нонларини ишлаш жараёнлари 32
4-§. Анъанавий нон ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқариш 41
5-§. Қатлама нонларни тайёрлашда сифат, ичидаги ва технологиялаштирилган фойдаланиш 51
6-§. Жимир тайёрлаш назарияси 59
7-§. Жимир технологияси тайёрлаш 66
8-§. Технологияларни ишлаш 72
9-§. Сут маҳсулотлари фойдаланиб, жимир ва бисмил технологияси тайёрлаш 79
10-§. «Ёшлик» нонлар ишлаётган ва бўлмаган нонлар технологияси жимир тайёрлаш 86
11-§. Миллий чидирги рецептуралари 91

IV боб. Хамирни ўқитиш 96

V боб. Нон технологияси

1-§. Хамир технологияси ва бўлмаган жараёнлар 111
2-§. Технологиялар лаборатория 117

3-§. Жоғары сифатлағыш лексика 117
4-§. Пешерілмелер сөздігі 118
5-§. Бөлшемнің лексикасы мәселесі 119
6-§. Бөлшемнің мат жобасы режимі 120
7-§. Нормаларды қолдану 121
8-§. Нормаларды мемлекеттік 121

IV бөл. Пішім-сызбалар

1-§. Жоғары сапалы ас құралдары 122
2-§. Сызбалар сифатының бағалануы 129

V бөл. Киім-шалғыш ас үшін сәйкестіруге бұйырылған

1-§. Киім-шалғышқа қойылатын талаптар 133
2-§. Киім-шалғышты пошиу ерекшелігі 135

VI бөл. Сифрлы жүйелеу бұйырылған ас құралдары

1-§. Тігінді жүйелеуге қолданылатын жіптер 144
2-§. Сифрлы жүйелеуге пайдаланылатын тәсілдер 145
3-§. Сифрлы жүйелеуге мысал ретінде 147

VII бөл. Киімнің конструкциясы мен технологиясы

1-§. Киім конструкциясы 159
2-§. Киім технологиясы 164

Қосымша. Мамандықтарының дәстүрлі терминдер мен сөздер

1-§. Мамандықтарға қатысты сөздер 173
2-§. Тігінмелерге мамандықтар 180
3-§. Оқиғалар мен жаңалықтар 182
4-§. Мектеп пәні мамандықтары 187
5-§. Терминдер мен анықтамалар мамандықтары 190

IV бөл. Киімнің конструкциялық сызбасын ас үшін сәйкестіруге бұйырылған 202

Пайдаланылған әдебиет 206

МУГАЛИМАР ГУРКИЕНИН ДАСРЕЛЕ, МАЛЕНА АКИЛДЕНИЗ ДАСКЕНА,
ХАЛЫМАН ЖОНДЕЛЕКИНИН ЙЕНИДЕН
ХАЗЕЛАЙ АЙДЕНЕНИЗА САЙГЫЛАРЫМ

ПОЛ, МАКЯПОН ВА КАЙКЕЛЕР МАЗСУЛЛАРЫНЫ ПЕШЕЛЕР ЧЕКЯРИЛЕР ТЕХНОЛОГИЯСЫ

(Йомшаклар бөлүмү)

Дерс-ресурс комплексиндан ялнız дерслик

Тешкилат — «Мектеп» — 2005

Тешкилатчы чешмеси: А.Бобомайев
Мүхәррир: А.Ешмурат
Рәссам: Ш.Ешмурат
Техникий мүхәррир: А.Бекмурат
Техник мүхәррир: Г. Ким
Мүгәллиме: С.Бобомайева

2005 йыл. 17 апрелде чап этмәге рухсат берелди. Бичими 60x84 1/16. № 1 нөмрелі офсет басма чап этмәси. Шартлы басма табағы 13,0. Нашир табағы 14,0. 5000 данасы. Бағасы шартнамә асосында. Буйырма № 3021.

«Мектеп» нәшрияты, 700129, Тешкент, Йенгий йол, 50-ий.
Шәһәрнамә № 00—2005.

Алтын мөһүрлі «Мектеп» нәшриятының компьютер бөлүмүндә тайярланды.

Тәшкилат: Мектеп» ны сайлап алыныбы нәшриятлар Тешкент Университетинде чап этмәси. Тешкент, Сәйфи көчәсі, 1-йеде өйү, 2-ий.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]