

ЧИГИТ ЭКИШ ВА ҒЎЗА КЎЧАТЛАРИГА БИРИНЧИ ИШЛОВ БЕРИШ СИФАТИ

Чигит экиш ва ўниб чиққан ғўза ниҳолларига биринчи ишлов бериш энг муҳим, энг нозик агротехник тадбирлар ҳисобланади. Зеро, бу тадбирлар оби-тобида, сифатли бажарилмаса майдонларда бир текис кўчат олинмайди, ҳали нимжон ниҳоллар зарарланиб нобуд бўлади.

Ҳозирда агрокластерлар ва фермерлар далаларида 60, 76 ва 90 см кенгликдаги қатор ораларида ҳамда 60+30 см кўшқатор схемада пахта етиштирилмоқда. Бу қатор ораларида СТХ-4, СЧХ-4А, СЧХ-4 механик ва “Кейс-1200”, “Т-РNM-5” ДАПСНІ, “Agromaster”, “KUNN Planter” пневматик сеялкалар, КРХ-4, КРТ-4 чопиқ культиваторлари ишлатилади. Чигитни 60+30 см схемада кўшқаторлаб экишда СЧХ-4Б сеялкаларидан фойдаланилади.

Чигит экишга киришишдан олдин сеяланинг бутлиги, қисм ва деталлари пухта маҳкамланганлиги текширилади, экиш жараёни ва сифатига бевосита таъсир кўрсатадиган қисмларга алоҳида эътибор қаратилади. Жумладан, тукли чигит экиладиган бўлса, экиш аппаратларидаги ғалтаклар тишларининг учлари айланиш йўналишига қараб ўрнатилган ва ейилиб кетмаган, экиш тирқишлари кенлигини созлайдиган тўсиқчалар гайкалар бўшатиладиганда эркин суриладиган, ўғитўтказгичлар аппарат билан сошникларга тўғри уланган бўлиши керак. Сошникларнинг сирпанғичлари горизонтал ҳолатда барқарор туриши лозим.

Сошникларнинг тагига фақат соз ҳолатдаги зичлагичлар маҳкамланади. Чунки зичлагичлар доимо тупроққа ишқаланиб ҳаракатланади. Агарда уларнинг сирти ейилиб кетган бўлса, сошник очиб кетган ариқчанинг туби етарли даражада зичланмайди. Натижада бундай ариқчага тупроқнинг пастки қатламларидан намлик етарлича тортилмайди ва уруғларнинг униб чиқиши қийинлашади. Демак, ейилиб кетган зичлагичларни янгисига дарҳол алмаштириш талаб этилади.

Агар уруғ белгиланган меъёрдан ортиқча сарфланса, экиш аппаратларидаги тирқишни торайтириш, кам бўлса – кенгайтириш зарур.

Чигит уялаб экилганда уялар орасидаги масофани ўзгартириш учун уяловчи аппаратдаги парракли дискни парраклари сони кўпроқ ёки камроқ бўлган бошқа дискга алмаштириш ёки аппаратларни ҳаракатга келтирувчи валдаги 12, 16, 18 ва 25 тишли юлдузчалар блокдан фойдаланиб, уяловчи аппаратнинг айланишлар сонини ўзгартириш даркор.

Чигитни тупроққа кўмилиш чуқурлиги сошникнинг сирпанғичини кўтариб-тушириш йўли билан тупроқ шароитига қараб 3-8 см атрофида созланади. Ер оби-тобида бўлса чигитни 4-5 см чуқурликка кўмиб кетадиган қилиб созлаш мақсадга мувофиқ. Сеялка сошниги ҳамда тупроқни зичловчи-шиббаловчи ғилдиракларнинг тупроққа кўрсатадиган босими секциялардаги тарангловчи пружиналар ёрдамида созланади. Бу босим 25-30 кг ни ташкил этиши керак. Пружинанинг иш ҳолатидаги узунлиги қисқартирилса босим ортади, узайтирилса – камаяди.

Экиш агрегатлари далага олиб чиқилгандан кейин ҳар бир пайкалда сеялканинг биринчи юриши байроқчалар ёрдамида белгилаб олинади. Кейинги юришлар эса маркерлар қолдирган излар бўйлаб амалга оширилади. Уруғлик чигитнинг тўлиқ тушиши ва кўмилиш чуқурлиги сеялкачи ёки фермер томонидан кузатиб борилади.

Туксизлантирилган чигит экиш учун ғалтакли экиш аппаратлари ўрнига сошник устига ўрнатиладиган горизонтал дискли СЧХ-31 экиш аппаратлари қўлланилади. Сеялкани сошлаш ишлари юқорида кўрсатиб ўтилганидек амалга оширилади. Экиш меъёрини сошлаш учун аппаратга тегишли сондаги ячейкали экиш диски ўрнатилади.

Модулли СМХ-4 сеялкасида туксиз чигитларни аниқ экишга ўтиш учун экиш аппарати тубидаги аралаштиргич ўрнига уяли диск ўрнатилади. Экиш меъёри тегишли сондаги уяларга эга диск ўрнатиш йўли билан ўзгартирилади. Модулли сеялканинг пневматик варианты – СМХ-4-01 сеялкаси туксизлантирилган чигитни доналаб аниқ меъёрларда экишга мўлжалланган.

“Кейс-1200” русумли 8 қаторли пневматик сеялкалар туксизлантирилган чигитни доналаб ҳар бир метрга 15-17 донадан экиш имкониятига эга бўлиб, қўш дискли сошниклар ёрдамида ариқча очади, уни ёнига минерал ўғит солади, сферик дисклар уруғларни керакли чуқурликка кўмади, катоклар уруғ устидаги тупроқни зичлаб кетади.

Уруғлар оралиғи рамага ўрнатилган қутидаги юлдузчаларнинг айланма тезлиги ҳамда экувчи дискдаги тешиклар сонини ўзгартириш билан соланади.

“Кейс-1200” сеялкасини экиш секциялари модулли бўлгани учун экиш қаторлари орасини кенглиги 30 дан 102 сантиметргача ўзгартириш имконияти бор.

Юқоридаги талабларнинг бажарилиши ҳар бир далада агроном ва фермер томонидан назорат қилиб борилади. Талаблар бажарилмай, меъёрдан четга чиқишлар кузатилса, сеялкани қайтадан сошлаш талаб этилади.

Ўза қатор ораларига ишлов беришдан асосий мақсад – бегона ўтларга қарши курашиш, тупроқнинг юза қисмини майин юмшатиб, намни сақлаш, тупроқнинг тезроқ қизишини ҳамда микроорганизмларнинг яхши ривожланишини таъминлашдан иборат. Ўза ниҳолларигача бўлган ҳимоя

зонасини минимал даражада қолдириб, қатор ораларига сифатли ишлов бериш, ўғитларни тегишли меъёрларда керакли чуқурликка солиш юқори ҳосил тўплаш гаровидир.

Қатор ораларига ишлов бериш сифати биринчи навбатда ишчи органлар турига ва уларни жойлаштириш схемасига боғлиқ бўлиб, бунда ҳар бир даланинг тупроқ шароитини, бегона ўтларнинг кўп-камлигини эътиборга олинади.

Ниҳолларга биринчи ишлов беришда жуда хушёр бўлиш керак. Чунки ҳали анча нозик бўлган кўчатлар атрофидаги тупроқларга юмшаткичлар билан яқин ишлов берилса, уларнинг илдизлари зарарланади, ниҳоллар жойидан кўзгалади ёки тупроққа кўмилиб қолади; узоқроқ ишлов берилса, озуқа яхши етиб бормади, ўт босиб кетади.

Ўза қатор ораларига биринчи ишлов беришда чопиқ агрегатларига қуйидаги ишчи органлар жойлаштирилади: 60 см кенгликдаги ҳар бир қатор орасига икки жуфтдан

ротацион юлдузчалар, иккитадан қирқувчи пичоқ ва биттадан ўқёйсимон панжа ўрнатилади. Қатор ораси 90 см бўлганда ушбу тўпламга яна иккитадан қирқувчи пичоқ кўшилади.

Далада бегона ўтлар кам бўлса, тупроқни майин юмшатиш учун қирқувчи пичоқлар ўрнига юмшатгич панжаларни қўллаш мақсадга мувофиқ. Бунда 60 см кенгликдаги битта қатор орасига бешта юмшаткич ва битта ўқёйсимон панжа, 90 см кенгликдаги қатор орасига эса еттита юмшаткич ва битта ўқёйсимон панжа ўрнатилади.

Ўғит солиш жараёни сифатли ва меъёрда амалга ошиши учун ўғит солиш аппаратлари, ўғитўтказгичлар ва ўғит сошниклари соз бўлиши керак. Аппаратларнинг чамбараклари орасидаги тирқишлар баландлиги айлана бўйлаб бир хил бўлиши ва эркин айланиши лозим. Ўғит сошникларининг учи ўткирланган бўлиши даркор. Ўғит ўтказгич ҳамда тирқишлардан ўғит тўкилишига йўл қўйилмайди.

Ўғит меъёрлари ҳар бир пайкалдаги ғўза ниҳолларининг ҳолатини ва тупроқнинг кимёвий картограммасини эътиборга олган ҳолда белгиланади ҳамда мавжуд қўлланма ва тавсияномаларда келтирилган усуллар билан соланади.

Белгиланган ўғит солиш меъёрини дала шароитида ростлаш учун ўғит солиш аппаратларининг бункерлари бир хил даражада тўлдирилиб, ўғит берувчи тирқишлари бирдай қилиб соланади. Сўнгра агрегат билан пайкалда бир бориб келинади ва бункерларда қолган ўғит миқдори ўлчанади. Агар сарфланган ўғит белгиланган меъёрдан кўп бўлса, ўғит чиқувчи тирқишлар камайтирилади, кам бўлса – оширилади. Бу иш белгиланган меъёрга эришилгунча давом эттирилади.

Ўғит сошникларининг юриш чуқурлиги ва кўчатлардан йироқлигини доимо кузатиб бориш зарур. Озиқлантириш даврида ўғит сошниклари ниҳолдан 15-16 см йироқликда, 10-12 см чуқурликда юрадиган қилиб жойлаштирилади.

Ҳар бир далада агрегат ишга туширилгандан кейин унинг амалдаги ишлов бериш чуқурлиги ва ҳимоя зоналари ўлчаб кўрилиши керак. Агротехник талабларга асосан ишлов бериш чуқурлигининг ўзгарувчанлиги ± 1 см, ҳимоя зонасиники эса ± 2 см дан ошмаслиги лозим.

Хулоса қилиб айтганда, чигит экиш ва ғўза қатор ораларига ишлов бериш агрегатлари малакали механизаторлар кўшма топширилса, уларни сошлаш ва ишлатишда юқоридаги тавсияларга амал қилинса, чигитни сифатли экиш, текис кўчат олиш ва ниҳолларни тўлалигича сақлаб қолиш таъминланади.

М.Тошболтаев, т.ф.д.,

А.Қорахонов, т.ф.н.

(ҚХМИТИ)