

TO‘QIMACHILIK SANOAT KORXONALARIDA YIGIRISH JARAYONLARI, TOLA VA IPLARINING XUSUSIYATLARI

Odamboyev Qurbonturdi Hakimboy o‘g‘li

Qarshi davlat universiteti ma’abacu

ANNOTATSIYA: *To‘qimachilik iplarining tuzilishi ularni tashkil etgan elementlarning o‘lchami, shakli va o‘zaro joylashishi bilan belgilanadi. Iplarning tuzilish xususiyatlari elementlarning o‘zaro joylashishi va bog‘lanishiga bog‘liq. O‘lcham xususiyatlari, shakllari, uning holati va xossalari element xususiyatlarining eng muhimi hisoblanadi.*

KALIT SO‘ZLAR: *To‘qimachilik iplari, tikuvchilik sanoati, trikotaj, tolalar, materiallar, yigirish, paxta, ip, tola, mahsulot.*

Hozirgi paytda, ayniqsa respublikamiz bozor iqtisodiyoti sharoitida barcha tikuvchilik sanoati korxonalarining oldida turgan eng dolzarb muammolardan biri

aholini sifatli hamda bejirim kiyim kechaklar bilan ularning moddiy va ma’naviy yashash darajasini oshirishni ta’minlashdan iborat.

Tikuvchilik sanoati aholini sifatli kiyim kechaklar bilan ta’minlashi uchun ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, sanoat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirish lozim.

Keyingi vaqtlarda tikuvchilik sanoatining xom-ashyo bazasi gurkirab rivojlanmoqda. Chunki, asosiy xom-ashyoni yetkazib beruvchi to‘qimachilik sanoatining tarmoqlari kengaymoqda.

To‘qimachilik sanoat korxonalari tikuvchilik korxonalariga turli xil ko‘rinishdagi kiyim-kechaklar tikish uchun har xil gazlamalar, tikuvchilikda ishlatiladigan g‘altak iplarni yetkazib beradi. Natijada, tikuvchilik sanoati aholi va xalq xo‘jaligining barcha tarmoqlari uchun mavsumiy, zamonaviy modaga mansub bo‘lgan, iqtisodiy talablarni qondiruvchi kiyim kechaklar ishlab chiqariladi. Buning uchun sanoat xodimlari tikuvchilik materiallaridan samarali foydalanishi, yuqori sifatli bejirim buyumlar ishlab chiqarishi uchun materiallarning olinishi, xossalari, fizik – mexanik ko‘rsatkichlari va assortimentlarini yaxshi bilishlari kerak. Chunki, tikuvchilik materiallarining xossalari, ularning qanday tolalar, iplardan tashkil topganligi, o‘rilishi, pardozi va boshqa ko‘rsatkichlarga bog‘liq.

Tikuvchilik materiallarini tayyorlashda turli xil materiallardan foydalaniladi:

Asosiy materiallar – mahsulotning yuzasi va asosiy qismlari uchun mo‘ljallangan bo‘lib, ular trikotaj, noto‘qima matolar, to‘da (kompleks), sun‘iy va tabiiy mo‘yna kabi gazlamalardan iborat. Yigirish korxonalarida uzunligi cheklangan tolalarni yigirish jarayonida bir-biriga burab eshilishidan hosil bo‘ladigan mahsulotga ip deyiladi. Tolalar massasidan ip olishda bajariladigan jarayonlar yig‘indisi yigirish deyiladi. Yigirishda ishlatiladigan tolalar yigiruv tolalari deb ataladi. Ularga jun, paxta, zig‘ir, tabiiy ipak chiqindilari, turli shtapel tolalar kiradi.

MODERN EDUCATIONAL SYSTEM AND INNOVATIVE TEACHING SOLUTIONS

Yigirish usulida olinadigan ipning xili, yigiruv tolalarining uzunligi va yo'g'onligiga bog'liq bo'ladi. Jun paxta, tabiiy ipakning uzun tolalari taroqli usulda qayta ishlanadi, natijada bir tekis, zich va silliq ingichka ip hosil bo'ladi. Paxta va junning kalta tolalaridan apparat usulida yo'g'on, bo'sh, yo'g'onligi jihatidan notekis bo'lgan apparat ipi olinadi. Uzunligi o'rtacha paxta va shtapel tolalardan karda usulida o'rtacha yo'g'onlikdagi, taroqli usuldagiga nisbatan notekisroq va dag'alroq karda ipi olinadi. Yigirishda bajariladigan asosiy jarayonlar: tolalarni titish, savash, tarash, tekislash va cho'zish, qisman yigirish, uzil-kesil yigirish. Yuqorida aytib o'tilgan yigirish usullarida ham tolalar titiladi va savaladi. Shunda presslangan tolalar massasi ayrim bo'laklarga ajraladi va qisman tarkibidagi aralashmalardan tozalanadi. Presslangan tolalar bo'laklari titish va savash mashinalarining metall chivirlari, qoziqlari yoki ignalarining zarbi ta'sirida bo'sh tolalar massasiga aylanadi. Titilgan va savalgan tolalarni aralashmalardan butkul tozalash va bo'laklarni ayrim tolalarga ajratish uchun tolalar taraladi.

Yigirish jarayonlari soni yigirish usuliga bog'liq. Apparat usuli eng oddiy usul, chunki unda pilta va pilikni ishlash jarayonlari bo'lmaydi, ular taralgandan so'ng to'g'ridan-to'g'ri yigiriladi. Taroqli usul eng murakkab usul, chunki tolalarni taroq bilan qo'shimcha tarashga tayyorlash va taroqli mashinalarda tarashga to'g'ri keladi. Karda usuli oddiy yoki murakkabligi jihatidan oraliq holatni egallaydi. U umumiy yigirish bosqichlaridagi barcha jarayonlarni o'z ichiga oladi. Eng uzun va dag'al jun tolalari dag'al taroqli yigirish usulida yigiriladi. Bunda ip zich va qattiq bo'lib chiqadi. O'rtacha uzunlikdagi mayin jun tolalari mayin taroqli yigirish usulida yigiriladi. Bunda biroz tukli mayin ip hosil bo'ladi. O'rtacha uzunlikdagi dag'al va yarim dag'al jun tolalari yarim taroqli yigirish tizimida, ya'ni taroqda tarash jarayonisiz yigirilishi mumkin.

Tolalarning tarkibiga qarab, ip bir xil tolalardan tashkil topgan bir jinsli hamda turli tolalardan tashkil topgan aralash xillarga bo'linadi.

Pardozi va bo'yalishiga ko'ra, ip xom, oqartirilgan, bo'yalgan, rangli tolalar aralashmasidan yigirilgan va hokazo xillarga bo'linadi.

Tuzilishiga qarab, yakka, pishitilgan, eshilgan va shakldor iplarga ajratiladi. Yakka ip yigirish jarayonida buralgan ayrim tolalardan iborat, burami bo'shatilganda ayrim tolalarga ajralib ketadi. Pishitilgan ip ikki yoki undan ko'p iplardan burab tayyorlanadi. Bunday kalava ipning burami bo'shatilganda ayrim iplarga ajraladi. Eshilgan ip ikki va undan ko'p iplardan buramay tayyorlanadi. Ipning tashqi qatlamida ishtirok etuvchi tolalar uchi, alohida tolalar ipning tukdorligini hosil qiladi. Tukdorlikning miqdori hamda uzunligi muhim ahamiyatga ega. Tukning kichik uzunligida tuklilik sezilmaydi, uzun uchlilikda u juda muhim.

Ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning eksport salohiyatini oshirib borish ishlab chiqarish darajasining yaxshilanishiga olib keladi. Mahsulot sifati orqali davlatning texnik takomillashgani va iqtisodiy salohiyatiga baho berish mumkin. Mahsulot sifatini oshirish, assortimentlarini kengaytirish va iste'molchilar talabini qondirish hozirgi bozor iqtisodiyotining muhim vazifalaridan biridir.



FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Ismatullayeva X.Z., Abdullayev A., Ismatullayeva M.Z., Maxsus materialshunoslik. –T.: Iqtisod-moliya, 2008.
2. Ochilov T.A., Ahmedov B.B., Toshpo‘latov S., Tikuvchilik materialshunosligi. – T.: TTESI, 2007.
3. Ochilov T.A., Abbosova N.G., Abdulina F.D. Gazlamashunoslik –T.: TTESI, 2004.
4. Очилов Т. А. ва б. “Тикувчилик материалшunosлиги” Т.:, Шарқ, 2008.
5. Мальцева Е. П. Тўқимачилик материалшunosлиги. Т.:, Ўқитувчи. 1986.

