

NAM-ISSIQLIK BILAN ISHLOV BERISHNING USULLARI VA ULARGA QO'YILADIGAN TALABLAR

Sharopova Lola Ro`zimurodovna

Buxoro muhandislik-texnologiya instituti mustaqil izlanuvchi

Annotatsiya. Mamlakatimizda tikuvchilik sanoatini rivojlantirish, xalqimizni yuqori sifatli, chiroyli va hamyonbop kiyimlar bilan ta'minlash yengil sanoat xodimlari oldida turgan muhim vazifalardan biridir. Bu vazifalarni bajarish uchun tikuvchilik mahsulotlarini ishlab chiqarish hajmini oshirish, ularning sifatini yaxshilash, yangi samarali texnikaga ega bo'lgan korxonalarni yaratish kerak bo'ladi. Kiyim sifatini oshirishda nam-issiqlik bilan ishlov berishning muhim o'рни mavjud.

Kalit so'zlar: namlik, issiqlik, bosim, harorat, dazmollash, presslash, mato.

KIRISH.

Nam-issiqlik bilan ishlov berish - kiyim qismlariga ma'lum bir shakl berish uchun kiyimni qayta ishlash (namlik, issiqlik va bosim yordamida ma'lum vaqt davomida maxsus jihozlar yordamida qismlar yoki mahsulotlarni qayta ishlash) jarayonidir.

Bu mahsulotni tikishning ajralmas jarayoni bo'lib, shuningdek, mahsulotni yakuniy tugatish paytida ham amalga oshiriladi. Nam-issiqlik bilan ishlov berishning **ikkita** asosiy usuli mavjud: **dazmollash** - qurilmaning dazmollash yuzasi bir vaqtning o'zida unga bosim o'tkazadigan qism ustida harakatlanadigan jarayon; va **bosish** - mato ikkita isitish yuzasi o'rtasida siqilgan jarayoni.

Dazmollash- dazmol va namlangan dazmol yordamida yoki bug ' stansiyasi yordamida amalga oshiriladi; **presslash** -yostiqli presslarda yoki mahsulot qismi shaklini oladigan bug'-havo manekenlarida amalga oshiriladi.

Mato tolalarida issiqlik va namlik ta'sirida molekulalararo kuchlarning ta'siri kamayadi, bu molekulyar zanjirlarning konfiguratsiyasini o'zgartirishga imkon beradi. Keyinchalik sovutish va quritishdan so'ng, molekulalar yangi konfiguratsiyada bog'lanish hosil qiladi, bu esa to'qimalarning shaklni eslab qolishiga olib keladi.

Namlikdan foydalanish, shuningdek, mato qatlamlari orasidagi yaxshi issiqlik o'tkazuvchanligiga bo'lgan ehtiyoj bilan bog'liq. Quruq dazmollashda yuqori qatlamlarni ularning mustahkamligi pasayguncha isitish mumkin, pastki qatlamlarning harorati esa etarli emas. Namlik qatlam paketining issiqlik o'tkazuvchanligini oshiradi va shu bilan ortiqcha isitishning oldini oladi. Bosim bir xil funksiyani bajaradi.

Jun, paxta, zig'ir va viskoz matolar 180-220 daraja haroratda dazmollanadi. Ipak, neylon, lavsan va asetat - 140-160 daraja haroratda dazmollanadi. Dazmolni ishlatganda,

bu haroratlar 20 darajaga ko'tariladi. Issiqlikning bir maydoniga doimiy ta'sir qilish 20 soniyadan oshmasligi kerak.

Issiqlik va namlik ta'sirida material yuqori elastik holatga aylanadi, namlik ta'sirida molekulalar orasidagi bog'lanishlar zaiflashadi, bosim ta'sirida konfiguratsiya o'zgaradi, namlik va sovutilgan materialdan chiqarilgan qismlarning shakli o'zgaradi.

Nam-issiqlik bilan ishlov berish parametrlari: harorat, namlanish, bosim, vaqt. Mehnat unumdorligi, bajarilgan operatsiya sifati va energiya iste'moli parametrlarni to'g'ri tanlashga bog'liq.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI:

1. A.T. Труханова "Технология швейных изделий" 2012 г.
2. Q.T. Olimov. «Tikuvchilik korxonalari jihozlari». O'quv qo'llanma. Toshkent, DITAF. 2001-y
3. Ziyonet axborot tarmog'i – www.ziyonet.uz

