

GAZLAMALARNING TUZLISHI, TASNIFI VA XOSSALARI

*Safiyeva Gulchehra Abdiyevna**Sirdaryo viloyati Sayxunobod tumani 2-sonli kasb hunar maktabi
"Tikivchilik" kasbi b'yicha ishlab chiqarish ta'lim ustasi*

Annotasiya: Tikuvchilik sanoati aholini sifatli va bejirim kiyim-kechaklarni bilan ta'minlashi lozim. Kiyim-kechak inson uchun eng zarur narsalardan biri hisoblanadi, shuning uchun ham unga qo'yiladigan talablar borgan sari oshib boradi. Kiyimga qo'yiladigan barcha talablarni gigienik texnik estetik va iqtisodiy talablarga bo'lish mumkin. Ushbu maqolada gazlamalarning tuzulishi va tasnifi haqida fikr va mulohaza yuritilgan.

Kalit so'zlar: Gazlama, tola, sidirg'a yoki gulli, tukli va tuksiz, ip gazlama, jun gazlama, ipak gazlama.

Annotation: the sewing industry should provide the population with quality and impeccable clothing. Clothing is considered one of the most necessary things for a person, which is why the requirements for it are becoming more and more. All requirements for clothing can be divided into hygienic technical aesthetic and economic requirements. This article provides feedback and feedback on the structure and classification of gases.

Keywords: Gaslama, fiber, cedar or floral, feathery and hairless, thread gaslama, wool gaslama, silk gaslama.

Аннотация: швейная промышленность должна обеспечивать население качественной и безупречной одеждой. Одежда считается одной из самых необходимых вещей для человека, поэтому требования к ней все больше возрастают. Все требования к одежде можно разделить на гигиеническо-технические эстетические и экономические. В этой статье рассматриваются мнения и рассуждения о структуре и классификации газов.

Ключевые слова: газированная, волокнистая, Кедровая или цветочная, волосатая и безволосая, газированная пряжа, шерстяная газированная, шелковая газированная.

Gazlamaning pishiqlik, kirishuvchanlik, cho'ziluvchanlik, qalinlik xossalari bor. Pishiqlik — tanda va arqoq iplarining pishitilishi va o'rilishiga bog'liq, u maxsus dinamometr yordamida anikdanadi. Cho'ziluvchanlik — tanda va arqoq iplari yo'nalishida tortilganda yirtilguncha uzayishi Dinamometrda pishiqlikni o'lchash vaqtida aniqlanadi. Kirishuvchanlik — saqlash, ho'llash, yuvish va b. hollarda o'lchamining qisqarishi. U tanda va arqoq iplarining materiali va xossalari,

to‘qimaning tuzilishi hamda pardozlash xillariga bog‘liq; gazlama 3—10% kirishishi mumkin.

Gazlamalar — arkok va tanda iplarining o‘rilishidan hosil bo‘ladigan, pardozlangan va ishlatishga tayyor mato. O‘lchab — gazlab (qarang Gaz) sotilganligi uchun shunday nomlangan. Gazlama qadimda daraxt po‘stloqlaridan qo‘lda, keyinchalik tolalardan yog‘och dastgoxlar, do‘konlar, to‘quv stanoklarida to‘qilgan. Hozir asosan avtomat stanoklarda to‘qiladi. Oqartirilgan, sidirg‘a yoki gulli, o‘ng tomoni tukli va tuksiz gazlamalar bo‘ladi. gazlamadan kiyim-kechak tikiladi, ro‘zg‘or buyumlari tayyorlanadi, u texnikaning turli sohalarida ishlatiladi. gazlamalar tanda (o‘rish, bo‘ylama) va arqoq (enlama) iplarning o‘rilishi, ularning materiali, eni, pardoz turlari, ishlatilishi bilan bir-biridan ajraladi (ip gazlama, jun gazlama, ipak gazlama va h. k.).

Qalinligi tanda va arqoq iplarining yo‘g‘onligiga, zichligi va pardoz turlariga bogliq. Kiyimlik gazlamalarning qalinligi 0,1—5,0 mm, texnikada ishlatiladiganlariniki bundan qalin bo‘ladi. Qalinlik maxsus asboblarda bilan o‘lchanadi. Gazlamalarni pardozlashda tukini yo‘qotish, ohorini to‘kish, oqartirish, bo‘yash, gul bosish, tarash va b. ishlar bajariladi.

Tukini yo‘qotish — gazlama. yuziga chiqib qolgan ip va tolalarni olib tashlash; kuydirish yoki qirqish yo‘li bilan bajariladi. Kuydirish uchun gazlamalar qizitilgan metall yuzasidan yoki gaz alangasi ustidan tez o‘tkaziladi. Qirqish esa maxsus mashinalarda tez aylanuvchi pichoqlar yordamida bajariladi. Bunda gazlama tekis va chiroyli bo‘lib chiqadi. Ohorini to‘kish — tanda iplaridagi ohorni yuvish, bunda gazlama maxsus eritmali hovuzda ivitiladi, so‘ngra yuvib ohordan tozalanadi. Ohori to‘kilgan gazlama bo‘yaladi, gul bosishda bo‘yovchi moddalar iplarga yaxshi o‘rnashadi va yuvilganda aynimaydi. Oqartirish — to‘qimadagi tabiiy sarg‘ish rangni yo‘qotib, gazlamaga oq tus berish. gazlamalar to‘liq oqartirilgandan so‘ng bo‘yaladi yoki gul bosiladi. Sidirg‘a bo‘yash — gazlamalarni turli ranglar bilan bir xil qilib bo‘yash. Gul bosish — gazlamaning o‘ng tomoniga turli ranglardan maxsus mashinalarda bezaklar tushirish. Tarash — to‘qimadagi arqoq iplarini titib, tolalarini yuzaga chiqarish jarayoni.

Bu jarayon ninalik tasma (kardolenta) yordamida tarashlash mashinalarida bajariladi. Bunda gazlamalar (movut, paxmoq va b.) issiq saqlaydigan va mayin bo‘ladi. Xonalarni bezash, mebellarga qoplash, eshik va derazalarga tutish uchun ishlatiladigan gazlama bezak mato deb ataladi. Bundam matolar to‘qiladi yoki pardozlash vaqtida gul bosib tayyorlanadi. Ular pishirilgan har xil rangli iplardan (paxta, jun, ipak va kimyoviy tolalar hamda metall iplardan) to‘qiladi. Bezak gazlamalar jakkard mashinasi yordamida yirik gulli o‘rilishda to‘quv dastgoxlarida yoki qo‘lda to‘qiladi. O‘ngi tekis, g‘adirbudur va tukli bo‘ladi. Bunday gazlamalar pishiq, yorug‘bardosh bo‘lishi kerak.

Adabiyotlar

1. O‘zME. Birinchi jild. Toshkent, 2000-yil
2. Olimboyev E. Sh. vab., To‘quvchilik texnologiyasi va to‘quv stanoklari, T., 1987.