

IPAK MATO TAYYORLASHNING TEXNOLOGIK JARAYONINI TASHKIL ETISH ASOSLARI

Ibragimov Otabek Ergashboy o'g'li

Guliston Davlat Universiteti, Ishlab chiqarish fakulteti

Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi

(ishlab chiqarish turlari bo'yicha) texnologiyasi yo'nalishi

2- bosqich talabasi

Annotatsiya: Gazlamalarning surpini hosil qilish ikki xil tartibda, ya'ni uzunasiga (asos) va ko'ndalang (utka) joylashgan iplarni to'qish yo'li bilan amalga oshiriladi. Gazlama ishlab chiqarishdagi texnologik jarayon operatsiyalarining ketma-ketligi – to'qimachilik deb ataladi. To'qimachilik gazlama strukturasi yaratilishida asosiy ahamiyatga egadir. Ushbu maqolada shu kabi masalalarning bayoni keltiriladi.

Kalit so'zlar: to'qimachilik, gazlama, struktura, texnologiya, operatsiya, utka.

KIRISH

To'qimachilik jarayoni to'quv stanoklarida bajariladigan dastlabki operatsiyalar va xususan to'qishdan iborat. Tarqatish va bedro yordamida asos va utka iplari ma'lum tartibda o'riladi. Har bir gazlama uchun remizkalar soni asos va o'tka iplarini to'qish murakkabligiga ko'ra aniqlanadi, ular 2 tadan 24 tagacha bo'lishi mumkin.

To'qimachilik. Matoning strukturasi to'quv stanogida asos va utka iplari asosida shakllanadi. To'quv stanogining ishlash prinsipi: asos iplari ikki va undan ko'p qismlarga bo'linadi, har bir ip remizka tekisligiga o'tkaziladi, asosning bir qismi ko'tariladi boshqasi tushuriladi. Bo'g'izda asos iplaridan hosil bo'lgan massaga utka ipi qo'yiladi, qaysiki shu zahotiyoq bedro tishlari bilan ilgari qurilgan utkaga parchinlanadi. Bu paytda remizkalar holati almashinadi va jarayon takrorlanadi. Tayyor mato tovar valiga kelib tushadi¹.

TADQIQOT METODOLOGIYASI VA EMPIRIK TAHLIL

To'quv jarayonida muayyan to'liqinsimon tarkib va tuzilishga ega bo'lgan mato yaratiladi. Murakkab to'qimaga ega bo'lgan matolar g'ildirakli va jakkard stanoklarida (remizkasiz) ishlab chiqariladi.

Matoning tuzilishi va iste'molga oid xususiyatlarini muhim faktorlari bo'lib quyidagilar hisoblanadi: ipak matolar uchun ishlatiladigan to'qimachilik iplarining

¹ Julie Cole, Sharon Czachor. Professional Sewing Techniques for Designers//Angliya, 2014.

xususiyatlari, iplar joylashuv zichligi va matoda ular o`rining ko`rinishi hamda matoga kiritiladigan iplarning nisbati. Bu iplarning nisbati tolaning har bir turining ijobiy xususiyatlarini maksimal aniqlab berish maqsadida va har birini salbiy xususiyatlarini yuzaga chiqishini minimallashtirish maqsadida tanlanadi. Bu kimyoviy tolali (sun'iy va sintetik) ipak matolarning iste'molga oid xususiyatlarini shakllantirishda alohida ahamiyatga ega. Turlarini sonini matoga qo`shiladigan tolalar nisbatini kombinatsiyalab, kerakli xususiyatlarga ega bo`lgan matolarni yaratish mumkin².

Matoning strukturasi kengligi, yo`nalishi, iplarni o`ralish harakteri, bichimini samaraliligi to`g`ridan to`g`ri ta'sir ko`rsatadi. Iplarning bo`ylama va ko`ndalang yo`nalishlarini tashkil qilish katta ahamiyatga ega. Agar iplar to`g`ri tashkil qilinsa, matolar silliq, tekis chiqadi. Iplar diametrining nisbati asos va utkani o`zaro ta'sir darajasiga ta'sir ko`rsatadi: ingichka iplar ko`proq bukiladi, yo`g`onlari kamroq. Bunday matolarda chandiqlar hosil bo`ladi (iplarning uzunasi bo`ylab yo`g`onlashishi, kichikroq qalinlikda). Iplarni to`qilishi ko`p holatlarda matoning xususiyatini aniqlaydi.

Kimyoviy tola. Tabiiy xomashyolar o`ziga yarasha kamchiliklarga ega. Masalan, tabiiy tola juda kalta, unchalik pishiq emas, murakkab texnologik ishlov talab qiladi. Insonlar shunday Xomashyo izlay boshlashdiki, undan jun kabi issiq, ipakdek yengil va chiroyli, paxtadek arzon va odatiy bo`lgan matoni arzon usulda olinishi mumkin bo`lsin. Zamonaviy kimyo sohasida erishilayotgan yutuqlar natijasida tabiiy polimerlardan – daraxtdan olinayotgan sellulozadan shunday kimyoviy tola yaratish imkoniyatiga erishildi. Bunday tola **sun'iy tola** deyiladi, sintetik polimerlardan olingan tola esa, **sintetik tola** deyiladi.

Kimyoviy tolalarni ishlab chiqarishda xomashyo eritiladi yoki suyultiriladi va yopishqoq massa hosil bo`ladi, bosim ostida uni mayda tirqishlardan – filyerlarda o`tkaziladi³.

Kimyoviy tolalardan turli xildagi matolar tayyorlanmoqda va kimyoviy tolalar oilasi yildan yilga ko`paymoqda.

Kalava ip tayyorlash. Kerakli uzunlik va yo`g`onlikda chiqarilayotgan ko`pchilik kimyoviy tolalar uchun yana ishlov berish shart bo`lmaydi. Uncha uzunlikka ega bo`lmagan tabiiy tolalarga esa (ipakdan tashqari) ishlov berish talab etiladi, natijada alohida tolalar – ingichka qayishqoq iplarga aylantiriladi.

² Серова Т.М., Афанасьева А.И., Илларионова Т.И., Делль Р.А. Современные формы и методы проектирования швейного производства: Учебное пособие. - М.: МГУДТ, 2014. -283с.

³ [Arindam Basu](http://www.newjournal.org/). Advances in Silk Science and Technology// England 2015.

Bundan yuz yillar avval insonlar ipni qo`lda yigirishgan – barmoqlar yordamida tolalar to`dasidan ingichka tasmachani tortib olib va uni aylantirib pishitishgan. Keyinchalik buni qo`l urchuqlari yordamida bajarishgan. Undan keyin esa birinchi to`qimachilik uskunasi charx paydo bo`ldi. Undan so`ng –samopriyalka yaratilgan bo`lib, u bir vaqtning o`zida ipakni eshib uni urchiqda yegiradi. Bu uskunalarining barchasi inson mushak kuchi yordamida ishga tushirilgan.

Zamonaviy ip yigirish – to`qimachilik sanoatining asosiy ishlab chiqarish sohalaridan bo`lib, yuqori darajada mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgandir. To`qimachilik tolalari xususiyatlariga ko`ra har xil bo`lganligi sababli ularni ip holatiga keltirish uchun, turli xildagi ip yigirish texnologiyalari va turli konstruksiyali uskunalar qo`llaniladi.

Hozirgi kunda tola yigirishda turli konstruksiyali cho`zish uskunalari qo`llanilmoqda. Ularning barchasini asosini turli tomonlarga aylanuvchi juft valiklar tashkil qiladi. Tasma, keyin esa rovnitsa bir juft valikdan boshqasi tomonharakatlanib, asta sekin cho`ziladi. o`ta yuqori ch o`zuvchi uskunalar ularni 200-300martagacha cho`zib, ipakni to`g`ridan – to`g`ri tasmadan olishga imkoniyat beradi.

XULOSA VA MUNOZARA

Bizning konstruktorlarimiz yana shunday mashinalar yaratishdiki, ular bir vaqtning o`zida ham yigirish, ham burash, ham ipni o`rash amaliyotini bajaradi. Bular yigiruvchi – burovchi mashinalar deb ataladi. Bunday mashinalarda paxta, jun, viskozli yoki sintetik shtapel tola va shuningdek bu tolalar aralashmasidan ipak ishlab chiqarish mumkin. Undan mulina ipagi va boshqa bichimdagi ipak ham olish mumkin. Yigiruvchi – burovchi mashinalarda barcha to`rtala operatsiya, jarayonlarning birgalikdagi yangi prinsipi bo`yicha bajariladi.

ADABIYOTLAR RO`YXATI

1. Мурыгин В.Е., Чаленко Е.А. Основы функционирования технологических процессов швейных производства. - М.: Компания Спутник, 2011.
2. [Arindam Basu](#). Advances in Silk Science and Technology// England 2015.
3. Grace I. Kunz. Apparel Manufacturing: Sewn Product Analysis//Amerika 2014. PrenticeHall, english.
4. Julie Cole, Sharon Czachor. Professional Sewing Techniques for Designers// Angliya, 2014.
5. Жабборова М.Ш. –Тикувчилик технологияси|| -Т.: –Ўқитувчи||, 2014.
6. Серова Т.М., Афанасьева А.И., Илларионова Т.И., Делль Р.А. Современные формы и методы проектирования швейного производства: Учебное пособие. - М.: МГУДТ, 2014. -283с.