

TO'QIMACHILIK JARAYONINING ASOSIY TUSHUNCHALARI

Egamova Dilfuza Ikramovna

Jizzax shahar 2 – son politexnikumi Ishlab chiqarish ta'limi ustasi

Annotasiya: *To'qimachilik - to'qimachilik dastgohlarida mato ishlab chiqarish. Buning uchun o'rdaksimon kalavalar tayyorlov sexidan to'qish sexiga olib kelinadi. To'qimachilikni asosi bir-biriga parallel ketuvchi matoga nisbatan to'g'ri keluvchi iplardan tashkil topgan. Mato to'qimachilik dastgohida ikki xil yo'nalishdagi iplarni birin ketin to'qish natijasida paydo bo'ladi. Mato turiga qarab mato ishlab chiqarish uchun to'qimachilik dastgohlari har xil turlaridan foydalaniladi. Lekin mato ishlab chiqarishning umumiy ko'rinishi o'zgarmaydi*

Kalit so'zlar: *To'qimachilik, uchli dastgohlar, Pnevmoqli dastgohlar, Pnevmatik dastgohlar*

To'qimachilik eramizdan oldingi 2500- yil oldin paydo bo'lgan. Boshida qo'l bilan to'qish, keyinchalik qo'lda to'qish dastgohi paydo bo'ldi. XIV asr ohiriga kelib batanli va majburiy ko'tarish mexanizmlil dastgohlar paydo bo'ldi. 1733- yil mokkilik dastgohlari(mokki- samolyot) ixtiro qilindi, qo'l to'qima matolarini ishlab chiqarish unumdorligini sezilarli darajada ko'tarildi. XVIII asr s o'ngida Rossiyada mexanik to'quv dastgohlari paydo bo'ldi. 1798- yilda Peterburgda Aleksandrovskiy fabrika – Rossiyada birinchi mexanizatsiyalashgan to'qimachilik dastgohlarida mato ishlab chiqaruvchi fabrikaga asos solindi. 1894- yil mokki ichini avtomatik tarzda almashtiruvchi uskuna bilan jihozlangan avtomatik dastgoh ishlab chiqarildi.

Hozirgi kunga kelib mokkilik dastgohlar unumdorligi qoniqtirmagani uchun chet el davlatlari va Rossiyada yangi turdagi to'quvchilik dastgohlari ishlab chiqarilgan. Bu turdagi dastgohlar:

- Mikro-kuyuvchi dastgohlar;
- Pnevmatik dastgohlar (ip qattiq xavo yordamida qo'yiladi);
- Pnevmoqli dastgohlar;
- Uchli dastgohlar;
- Gidravlik dastgohlar (ip suv bilan og'izdan otib o'tkaziladi);
- To'lqin og'izli dastgohlar;
- Mokkili dastgohlar.

Mato bu to'qimachilik dastgohlarida, ikki yo'nalishdagi iplarni bir-biriga perpendikulyar ravishda to'qish va bir tekislikda bir biriga to'qish. Matoning bo'yiga kelayotgan iplar asosiy, qolgan kelayotgan iplar asos deyiladi. Ham eniga ham bo'yiga kelayotgan iplar jamlanmasi urdak deyiladi. To'qimachilik iplarga (pryaja) qo'yilgan talablar.

To'qimachilikda qo'llaniladigan iplar quyidagi asosiy talablarni qoniqtirishi kerak:

- aniqlangan(belgilangan) chiziqli zichlik (teks) va bir me 'yorli chiziqli zichlikga ega bo'lishi;
- uzunlikga yetarli darajadagi kuchga va bir me'yordagi kuchga ega bo'lishi;
- belgilangan o'ram va bir me'yordao'ralgan bo'lishi kerak;
- toza va tashqi nuqsonsiz (tugun, begona iplar) bo'lishi kerak;
- to'qima ishlab chiqarishga kelgan taxlamalar to'g'rio'ralgan bo'lishi kerak.

Yigiruv fabrikasidan, to'qima ishlab chiqarishga kelgan (to'qimachilik iplari) kalavalar to'qimachilik mahsulotlari bo'lishidan oldin belgilangan texnologik o'tishdan o'tadi. Ipni o'rash - katta uzunlikdagi kalavani taxlashga qulay bo'lishi uchun amalga oshiriladi. Ipni o'rash, o'rash mashinalarida yoki o'rash avtomatlarida amalga oshiriladi. o'rash jarayonida kalava konussimon babinada tahlashga tayyor holda chiqadi Ipni tayyorlash- bobina qo'yish quyi joyidan tayyor valiklar partiyasi olinadi. Ipni tayyorlash, partiyaviy (konussimon bobinalar qo'yish joyidan tayyor valiklar partiyasi olinadi), lentali(konussimon bobinalar qo'yish joyidan to'qimachiliko'rami) bo'g'inli. O'lchamliklar tayyor ip partiyalaridan to'qimachiliko'ramlari olinadi. Ipni ajratish - asos iplari to'qimachilik dastgohini egiluvchi ishchi anjomlarida ajratiladi.

Ipni tayyorlash- bobina qo'yish quyi joyidan tayyor valiklar partiyasi olinadi. Ipni tayyorlash, partiyaviy (konussimon bobinalar qo'yish joyidan tayyor valiklar partiyasi olinadi), lentali(konussimon bobinalar qo'yish joyidan to'qimachiliko'rami) bo'g'inli. O'lchamliklar tayyor ip partiyalaridan to'qimachiliko'ramlari olinadi. Ipni ajratish - asos iplari to'qimachilik dastgohini egiluvchi ishchi anjomlarida ajratiladi.

To'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlarini sertifikatlash qoidalarini o'zbekiston Respublikasi standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlash qo'mitasi tomonidan belgilangan. o'zbekiston Respublikasi ichki bozori va eksport qilinayotgan to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlari sertifikatlash qoidalarini qonun bilan belgilangan davlat standartlari, sanitar qoidalar va normalari, xavfsiz xayotni ta'minlash, foydalanuvchi sog'ligi va atrof muhit ximoyasi talablaridan kelib chiqib qilinadi. Sertifikatlash qoidalarini qilinayotgan mahsulotlarning talabi sertifikatlash ko'rsatgich talablariga mos kelishi kerak. Sertifikat berishning asosiy talabi to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlarining ijobiy gigienik xulosasining mavjudligi bilag belgilanadi.

Paxtadan qilingan mahsulotlar juda mustahkam va yuqori issiqlikni yahshi k o'taradi. Paxtaning hususiyati namlikni o'ziga tez olishi, kamchiligi esa tez buklanishi va yuvganda qattiq siqilishini aytishadi. Paxta yuvilganda juda sekin quriydi. Paxtadan to'qilgan matolarni kir yuvish mashinasida 30-40 gradusda yuvish mumkin. Oq rangli kiyimlarni umumiy yuvish vositalarida, rangli kiyimlar esa— yumshoq yuvish vositalari bilan va sayqallash (otbelivatel) vositalarisiz yuviladi. Tez rangli chiqadigan kiyimlar faqat sovuq suvda yuviladi. Chayqash uchun suvga tuz qo'shing (1 osh qoshiq 10 l suvga). Kiyimni rangi chiqishini bilish uchun bir uchini suvga solib oq mato ustida qattiq siqing. Agar matoda rangli dog'qolsa u holda rangli kiyimlarni alohida yuing.

Bezak berilgan narsalarni ho'l holatda iling. Paxta matolardan tikilgan kiyimlarni namlab dazmol qilish tavsiya etiladi.

Zig'irpoya tolasidan qilingan matolar yaltiramaydigan nursiz va tekis yuzaga ega. Bu matolar kam chang oladi, titilmaydi, namni yahshi oladi va tez quriydi. Bu matolar juda pishiqligi bilan ajralib turadi. Zig'irpoya tolasidan qilingan matolarni qaynatish mumkin. Bu matolarni kir yuvish mashinasida 30-40 gradusda yuvish mumkin. Rangli matolarni 60 gradusda yuviladi. Yuqori qizigan dazmolda namlantirgich bilan dazmollash kerak.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining —O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha harakatlar strategiyasi to'g'risida» gi №PF-4947 sonli Farmoni. //Xalq so'zi, 2017- yil 8- fevral.

2. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlanishining beshta ustuvor yo'nalishlari bo'yicha Harakatlar strategiyasini kelgusida amalga oshirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi 2017- yil 15-avgustdagi №3-5024 sonli Qarori.

3. Mirziyoyev Sh.M. Tanqidiy tahlil, qat'iy tartib-intizom va shaxsiy javobgarlik - har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo'lishi kerak. –T.: O'zbekiston, 2017 y.,104 b.

4.M.Azlarova, G.Shanazarova. —Yengil sanoat texnologiyasi fanidan ma'ruza darslari uchun o'quv-uslubiy majmua.– Toshkent. Iqtisodiyot, 2017 yil.

5. Haydarov O.A. Poyabzal va charm-attorlik buyumlarni modellashtirish asoslari: o'quv qo'llanma -T.: Sharq, 2010

6. www.economics .ru