



NAMLAB ISITIB ISHLOV (NII) BERISHNI VAZIFASI VA MOHIYATI . NII BERISH JARAYONIGA TA`SIR ETUVCHI OMILLAR

Umarova Nigora

Farg'ona viloyati Oltiariq tumani 2-son kasb-hunar maktabi Tikuvchilik yo'nalishi o'qituvchisi

Annotatsiya: Ushbu maqolada namlab isitib ishlov (nii) berishni vazifasi va mohiyati . NII berish jarayoniga ta`sir etuvchi omillar haqida yoritilgan.

Tayanch so'zlar: Namlab isitib ishlov (nii) berish, dazmollash, presslash va bug'lash, NII berish jarayoniga ta`sir etuvchi omillar.

Аннотация: В данной статье рассматриваются функции и сущность увлажнительной термообработки (НИИ). Освещаются факторы, влияющие на процесс выдачи НИИ.

Ключевые слова: обработка влажным нагревом (nii), глажка, прессование и пропаривание, факторы, влияющие на процесс подачи Nii.

Tikuvchilikda uch xil namlab-isitib ishlash bor: dazmollash, presslash va bug'lash.

Dazmollash. Dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash dazmollash deb ataladi Qizdirish usuliga qarab dazmollar bug', elektr va bug'-elektr dazmollarga bo'linadi. Bug' dazmollarinig elektr dazmollaridan farqi shundaki, ular detalni dazmollash bilan birga uni bug'lab ham beradi. Bug' dazmollarida namlab-isitib ishlash dazmolmatosiz bajariladi. Bug' dazmollarida ishlash uchun maxsus dazmol stollari mavjud.Bug'-elektr dazmollar bug' dazmol bilan elektr dazmol birlashmasidan iborat bo'lib, unda oddiy qizdirish yo'li bilan quruq bug' hosil qilinadi. Bug' - elektr dazmoliga o'rnatilgan egiluvchan shlang orqali suv beriladi va suv isib bug'ga aylanadi. Dazmolning qizish harorati 60-2300 S, dazmol og'irligi 2,1 kg.



1-rasm. Dazmol

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov berish sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi. Presslar birbiridan yuritmasining tipi,



presslash kuchi va yostig'larining xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin.



2-rasm. TVG`PTA 120 P pnevmatik press

Bug'lash. Bug'lash – gazlamani qizdirilgan sathlar ta`sirida emas, balki bug' bosimi ta`sirida namlab-isitib ishlash deyiladi. Bug'lash gazlama tolalaridagi kuchlanishni yo'qotadi, y`ani tolalarni yaltillamaydigan qiladi. Gazlamalarni tikuv korxonalarida ishlatishdan oldin bug'lash-dekotirovka qilinadi. Bug'langanda gazlamaga nam bug' purkaladi. Nam bug' gazlamani namlaydi ham isitadi. Tolalar namdan shishadi va qiziydi. Gaz zarralarining kinetik energiyasi tolalarga mexanikaviy ta`sir etadi.

Tayyor kiyimni bug'li-havo manekenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin. Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi:

1. Yorib dazmollash.
2. Bir tomonga yotqizib dazmollash.
3. Detallar chetini buklash.
4. Dazmollab yupqalashtirish.
5. Kirishtirib dazmollash.
6. Cho'zib dazmollash.
7. Bo'rttirib dazmollash.
8. Bug'lash.

Namlab isitib ishlov berishda kiyim detallari og'irligining 7,5-15% gacha miqdorda namlanadi, biroq kiyimni eng oxirgi dazmollash yoki bug'lash jarayonida esa bug'ning miqdori cheklanmaydi.

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab-isitib ishlash anchagina o`rin oladi. U tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta`sir ko`rsatadi. Bunday ishlash yordamida kiyimga ma`lum shakl beriladi va uning ko`rinishi yaxshilanadi. Namlab-isitib ishlov berish yordamida tikuvchilik buyumlarini ma`lum shaklga kiritish va bezash kiyim tikishga ketadigan vaqtning anchagina qismini oladi. Masalan, ust kiyim tikishga ketadigan



umumiy vaqtning 20-25 foizini namlab-isitib ishlash operatsiyalariga sarflanadi. Buyumlarning sifati va tashqi ko'rinishi ko'p jihatdan tikish jarayonidagi, hamda uzil-kesil pardozlashdagi namlab-isitib ishlashga bog'liq bo'ladi. Namlabisitib ishlov berishdan asosiy maqsad buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardozlash, detallarin yelim bilan birlashtirishdan iborat. Namlab-isitib ishlov berish jarayonida gazlamaga namlik, issiqlik va bosim bilan ta'sir qilinadi. Bu jarayon uch bosqichdan iborat:

- 1). Tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish;
- 2). Bosim bilan ma'lum shakl berish;
- 3). Issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklini mustahkamlash.

Ma'lumki, gazlamadagi iplar unda bo'yiga va ko'ndalangiga joylashgan, o'zaro har xil chalishgan bo'lib, gazlamaning turli qatlamlarida bo'lishi mumkin. Gazlamaning tuzilishi shunday bo'lganidan tolalar uning yuzida yoki ichkarisida bo'lib, ularda chiyralish, cho'zilish va qisilish kuchlanishlari bo'ladi (bu kuchlanishlarga tolalarning chiyratilganligi va iplarning bir-biriga chalishganligi sabab bo'ladi). Gazlama biror shaklga kiritilayotganida ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan, suniy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Namlabisitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bog'lanishlarini bo'shashtirib yuboradigan sharoit suniy yo'l bilan yaratiladi. Shunda etarli darajada turg'un deformatsiya bo'lishiga erishish ehtimoli va imkoniyati keskin ortib ketadi. Ishlab chiqarishda bu maqsadga erishish uchun issiqlik va namlikdan foydalanadilar. Har qanday jism qizdirilsa, undagi molekularning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bog'lanish bo'shashadi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YHATI:

1. Г.К.Хасанбоева, О.И.Кримова —Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш|| Тошкент-1999 йил.
2. Комилова Х.Х., Ҳамраева Н.К —Тикув буюмларини конструкциялаш|| Тошкент 2003 й.
3. Madjidova Sh.G., Rasulova M.K "Texnologik jarayonlarni loyihalash" Darslik. Toshkent-2011 yil.
4. Г.Қ.Қулижанова, С.С.Мусаев —Енгил саноат маҳсулотлари технологияси|| Ўқув қўлланма. Тошкент-2002 йил.
5. Нигматова Ф.У. —Енгил саноат маҳсулотларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан маърузалар матни. Тошкент-2015 йил.
6. Нигматова Ф.У., Хожиматов Р.С., Шомансурова М.Ш —Тикув буюмларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан тажриба машғулотларини бажариш учун услубий қўлланма. Наманган-2016 йил.
7. J.S.Ergashev., R.R.Abduvaliyev "Materiallarni konfektsiyalash" fanidan tayyorlangan o'quv uslubiy majmua. Namangan-2018 yil.



8. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления мужских костюмов. М. 1983 г.