



TO‘QIMACHILIK SANOATIDA QO‘LLANILADIGAN IPLAR VA ULARNING SIFATIGA TA’SIR ETUVCHI NUQSONLAR

*Anvarova Zulfizar Oybek qizi - Namangan viloyati Yangiqo‘rg‘on
tuman 2-son texnikumi maxsus fan o‘qituvchisi.*

Annotatsiya

Mazkur maqolada to‘qimachilik sanoatida keng qo‘llaniladigan ip turlari, ularning asosiy fizik-mexanik ko‘rsatkichlari hamda ishlab chiqarish jarayonida yuzaga keladigan nuqsonlar ilmiy-nazariy jihatdan tahlil etilgan. Kalava iplarning tuzilishi, pishitilish darajasi va chiziqli zichligi tayyor gazlama sifati bilan o‘zaro bog‘liqlikda o‘rganilgan. Tadqiqot natijalari ip sifatini oshirish va nuqsonlarni kamaytirishga qaratilgan texnologik yechimlarning ahamiyatini ko‘rsatadi.

Kalit so‘zlar: to‘qimachilik sanoati, kalava ip, pishitish darajasi, chiziqli zichlik, ip nuqsonlari, mahsulot sifati.

Kirish

To‘qimachilik sanoati yengil sanoatning yetakchi yo‘nalishlaridan biri bo‘lib, aholini kiyim-kechak va boshqa to‘qimachilik mahsulotlari bilan ta‘minlashda muhim rol o‘ynaydi. Ushbu sohada ishlab chiqariladigan mahsulotlarning sifati, avvalo, ishlatiladigan iplarning fizik va mexanik xossalari bog‘liq. Iplarning mustahkamligi, notekisligi va pishitilish darajasi gazlamaning tashqi ko‘rinishi hamda xizmat muddati uchun asosiy omil hisoblanadi.

Asosiy qism

Kalava iplarning hosil bo‘lishi va turlari



Yigirish jarayonida cheklangan uzunlikdagi tolalar o‘zaro burab biriktirilishi natijasida kalava ip hosil bo‘ladi. Yigirish usuliga qarab, paxta kalava ip apparat, qayta tarash va karda kalava iplariga bo‘linadi. Quruqlayin yigirilgan va ho‘llab yigirilgan, quruqlayin yigirilgan tarandi va ho‘llab yigirilgan tarandi kalava iplarga bo‘linadi. Pardozi va bo‘yalishiga qarab, kalava ip xom (pardozsiz), oqartirilgan, buyalgan, merserizatsiyalangan, melanj (rangli tolalar aralashmasidan yigirilgan) va boshqa xillarga bo‘linadi. Tuzilishiga (konstruktsiyasiga) qarab, kalava ip yakka, pishitilgan, eshilgan va shakldor xillarga ajratiladi. Yakka kalava ip yigirish jarayonida buralgan ayrim tolalardan iborat. Yakka kalava ipning burami bo‘shatilganda ayrim tolalarga ajralib ketadi.

Amaldagi texnologiyalarga ko‘ra iplar karda, qayta tarash va apparat usullarida ishlab chiqariladi. Har bir usul ipning silliqqligi, pishiqligi va notekislik darajasiga turlicha ta’sir ko‘rsatadi.

1-rasm. Kalava ip turlari va ularning sxematik ko‘rinishi.



Kalava iplarning asosiy xossalari

Kalava iplarning muhim sifat ko‘rsatkichlariga chiziqli zichlik, pishiqlik, cho‘ziluvchanlik hamda notekislik kiradi. Chiziqli zichlik odatda teks tizimi orqali aniqlanib, ipning yo‘g‘onligini ifodalaydi. Pishitilish darajasi esa ip tolalarining o‘zaro bog‘lanish mustahkamligini belgilaydi va ipning uzilishga chidamliligiga bevosita ta’sir qiladi.

2-rasm. Iplarning pishitilish yo‘nalishi (S va Z).



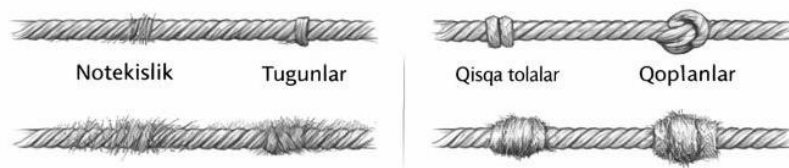
S-burilish



Z-burilish

Kalava ip va iplarda nuqsonlar paydo bo'lishiga asosan past sifatli va iflos xom ashyodan foydalanish, mexanizmlar sozlashining buzilishi va mashinalarni yaxshi tutmaslik sabab bo'ladi. Quyida kalava ip va iplarda uchraydigan asosiy nuqsonlar keltirilgan. Iflos kalava ip - yaxshi tozalanmagan xom ashyodan tayyorlangan ip. Iflos paxta ipda, odatda, chigit po'choqlari, g'o'za barglari va kusak parchalari bo'ladi. Jun ipga turli chiqindilar, zig'ir ipga o'zak zarralari epishgan bo'lishi mumkin. Moy tekkan va kirlangan iplar tolalar massasiga surkov moylari va turli iflosliklar tegishidan paydo bo'ladi. Kalava ip va gazlamalar qaynatilganda iflosliklar. Odatda, ketadi moy tekkan joylari esa dogligicha qoladi. Galma-gal keladigan yo'g'on va ingichka joylar (pereslejin, peresechki); bunday nuqson pilta va pilikni notekis cho'zish natijasida paydo bo'ladi. Chala yigirilgan joylar (nepropriyadi) – tolalar yaxshi pishitilmaganda (buralmaganda) paydo bo'ladi. Chiziqli zichligi bo'yicha notekis ip – bir kalava yoki turli kalavalardagi ipning yo'g'onligi har xil bo'lishi. Dumboqlar (shishki) – kalava ipga momiq o'ralib qolishi natijasida paydo bo'ladigan kalta-kalta yo'g'onlashgan joylar. Yo'g'onlashgan iplar (utolshenne niti) – pilik uzilib, uchi qo'shni pilikka o'ralishib ketishi natijasida paydo bo'ladi. Kalava iplarda uchraydigan nuqsonlar

3-rasm. Kalava ipda uchraydigan asosiy nuqsonlar ko'rinishi.



Kalava ip va iplarning nuqsonlari gazlama hamda tikuvchilik buyumlarining ko'rkamligini buzadi va sifatini pasaytiradi. Nuqsonli kalava ipdan to'qilgan



gazlamada ham nuqsonlar bo'ladi. Iflos kalava ipdan to'qilgan gazlamaning u yer-bu yerida dumboq joylar paydo bo'ladi. Notekis va yo'g'onlashgan joylari bor kalava ip gazlamalarda yo'l-yo'llik hosil qiladi. Gazlama bo'yalgandan keyin kalava iplarning nuqsonlari ayniqsa sezilarli bo'lib qoladi. Moy tekkan iplar bo'yoq olmaydi.

Xulosa

Kalava iplarning sifat ko'rsatkichlarini kompleks o'rganish va nuqsonlarni erta bosqichda aniqlash to'qimachilik mahsulotlari sifatini oshirishda muhim ahamiyat kasb etadi. Zamonaviy texnologiyalar va sifat nazorati tizimlarini joriy etish orqali ip nuqsonlarini kamaytirish hamda raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarish imkoniyati kengayadi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. To'qimachilik materialshunosligi. O'quv qo'llanma.
2. Yengil sanoat texnologiyalari bo'yicha ilmiy va uslubiy manbalar.