

TANDA TUKLI KOSTYUMBOP AVRLI GAZLAMA ISHLAB CHIQRISH MEHNAT MAXSULIDIR

Umarova Munavvar Omonbekovna

Farg'ona politexnika instituti katta o'qituvchisi

ANNOTATSIYA

Maqolada jun mato hosil bo'lishiga ta'sir etuvchi asosiy parametrlar, to'qimadagi baland follikullarning nisbiy holati, yuqori follikullar hosil bo'lishida yuqori follikullarga ta'sir etuvchi kuchlar va ularning muvozanat tenglamalari, yuqori follikullarning o'zaro ta'siri tasvirlangan.

Kalit so'zlar: *tukli quloqcha to'qimasi, o'rash, tikish, yer tandasi, ta'sir etuvchi kuchlar, muvozanat tenglamasi, omillar, tana chizig'i tarangligi.*

ABSTRACT

The article describes the basic parameters influencing the formation of woolen fabric, the relative position of the high follicles in the tissue, the forces acting on the high follicles in the formation of high follicles and their equilibrium equations, the interaction of high follicles.

Keywords: *high auricle tissue, braiding, stitching, back strip, influencing forces, equilibrium equation, factors, body strip tension, back strip tension.*

АННОТАЦИЯ

В статье описаны основные параметры, влияющие на формирование шерстяной ткани, относительное положение высоких фолликулов в ткани, силы, действующие на высокие фолликулы при образовании высоких фолликулов и уравнения их равновесия, взаимодействие высоких фолликулов.

Ключевые слова: *ткань высокого предсердия, плетение, шивание, задняя полоса, воздействующие силы, уравнение равновесия, факторы, натяжение основной полосы, натяжение задней полосы.*

KIRISH

Hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida mamlakatimizda yetishtirilayotgan ekologik toza, tabiiy xomashyodan yuqori foydalanish, uni qayta ishlash va tayyor raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarish orqali mamlakatimizning iqtisodiy salohiyatini yuksaltirish to'qimachilik sanoatining muhim vazifalaridan biri hisoblanadi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017-yil 29-martdagi "O'zbekipaksanoat" uyushmasi faoliyatini tashkil etish chora-tadbirlari to'g'risida"gi

qarori sohani rivojlantirish dasturini amalga oshirish bilan birga, ishlab chiqarishni rivojlantirishga keng imkoniyatlar ochdi.

Yurtimizda hunarmandlar “O‘zbek ipaksanoati” uyushmasining yangi turlari, jozibali naqshli naqshlar yaratmoqda. “O‘zbek ipaksanoat” uyushmasiga Respublika ichki bozorida, qolaversa, qo‘shni davlatlarda ham, mamlakatimizga tashrif buyurayotgan sayyohlarda ham talab kundan-kun ortib bormoqda. Ta’kidlash joizki, mamlakatimizda olib borilayotgan oqilona siyosat tufayli ichki va tashqi turizmga katta e’tibor qaratilmoqda. Bu esa milliy matolarning tashqi ko‘rinishi va dizaynini sifat ko‘rsatkichlarini yanada takomillashtirishni taqozo etadi. Noyob naqshli bezaklarning o‘ziga xosligi to‘qimalarining jozibadorligi bo‘lib, u naqsh hosil qiluvchi "og‘ir matolar" tashqi ko‘rinishi dizayni bilan boshqa matolardan farq qiladi. Maqolaning asosiy maqsadi milliy mo‘ynali matolarning yangi assortimentini yaratish jarayonini tahlil qilish va yoritishdan iborat.

Dunyoda barcha sohadagi olimlar insoniyat mafaatlari uchun xizmat qiladilar va xizmat qilish uchun qaratilgan muammolar ustida ish olib boradilar. Bu sir emas albatta, shunday ekan boshqa sohadagi olimlar qatorida to‘qtmachilik sanoati olamida ham inson sog‘ligi uchun foydali shu bilan birga tashqi ko‘rinishi mukammal, ya’ni bejirim, betakror, yozda salqin, qishda issiqlikni ushlab turuvchi, uzoq muddat xizmat qiluvchi, jilokor bir so‘z bilan aytganda insoniyat sog‘ligiga salbiy ta’sirlarsiz xizmat qiluvchi gazlamalar ustida ish olib boriladi.

MUHOKAMA VA NATIJALAR

Avrli tukli gazlamalarni to‘qilish jarayonlarini kuzatish davomida juda murakkabligi sabrning natijasi ekanligini va o‘zbek xalqining hozirgi davrgacha saqlanib kelingan tarixiy xunarmanchilik merosi na qadar oqilonalik bilan ish olib borilgan zukko ajdodlarga borib ulanishini guvohi bo‘lamiz. Ipak qurtini boqishdan va paxtani yetishtirishdan boshlab bejirim, betakror, jilokor, tengsiz gazlama holiga kelgunga qadar jarayonlar inson ilmiy ishlanishlar natijasi maxsuli ekanligi va xanuzgacha bu izlanishlar davom etishini kuzatamiz va yangi ma’lumotlar bilan boyitib, hozirgi kunda ham inson ilmiy izlanishlari davom etayotganini guvohimiz. Xalqimizning adbirlarida va xalqimiz xonadonlaridagi tadbirlarda, milliy tadbirlarimizda bu milliy gazlama turlari ranglari jilosi bilan hammaga manzur bo‘lib kelmoqda.

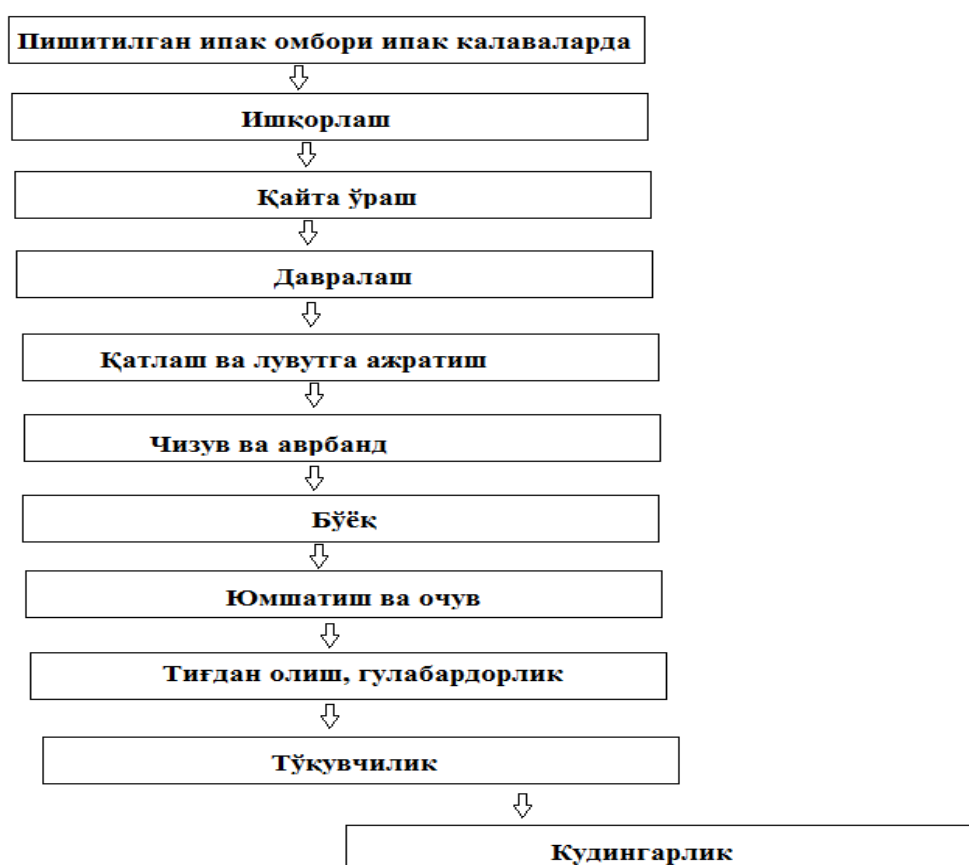
Avrli gazlamalar ishlab chiqarishda ipaklar bir nusxa yaratilishida, uning zaminida ko‘plab sabr-toqat bilan qilingan mehnat natijasi ekanligini jarayonlar davomida ma’lumdir. Bu yaratilish davrida hozirgi kunda milliy avrli gazlamalarning ko‘plab nusxalari ishlab chiqarilish amalga oshirilib kelinyapti. Avrli

to‘qimalar turiga Atlas o‘rilish guruhidagi sof ipakdan to‘qilgan gazlamalar kiradi: “to‘rt tepkilik” –atlaslar, „sakkiz tepkilik” va “o‘n ikki tepkilik” xon-atlaslar, adras, shoyi, nimshoyi, “beqasam”. Tepkilar soni qanchalik ko‘p bo‘lsa, avrli gazlamaning tashqi ko‘rinishi shunchalik bashang bo‘ladi. O‘zbek milliy avrli gazlamalar ishlab chiqarishda bir oz o‘ziga xos va mosligi mavjud.

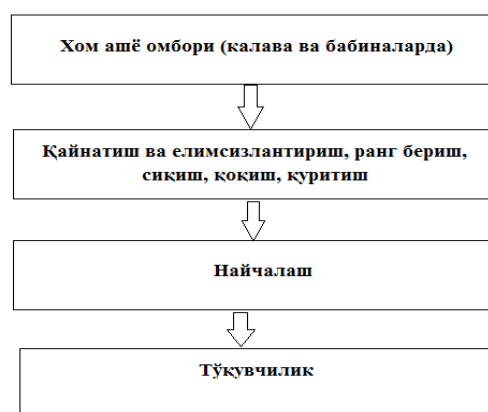
Avrli gazlamalarda tuk hosil bo‘lish jarayoni gazlama xususiyatidan kelib chiqib, to‘quv stanoklarida zamin tanda, tuk tandada va arqoq iplari o‘zaro turlicha joylashtiriladi va shunga qarab tuk hosil qilinadi.

O‘zbek milliy badiiy bezalgan gazlamalarida ranglarni to‘g‘ri tanlanishi muhim rol o‘ynaydi. Rang berish uchun avrband usulida tanda iplarini tayyorlashda, ranglar bir-biriga mutanosib ravishda bosqichma-bosqich berib borilishi bilan xarakterlidir[I].

Avrli gazlamalarining ishlab chiqish texnologik jarayoni bilan tanishib chiqadigan bo‘lsak u quyidagi jarayonlarni o‘z ichiga oladi (1-rasm). Avrli gazlama uchun arqoq iplarini tayyorlash jarayoni quyidagi 2- rasmda keltirilgan. Keltirilgan texnologik jarayonlar “marg‘ilon hunarmandchilik markazi” da hozirgi kunda amalga oshirilmoqda.



1-rasm. Avr gazlamani tanda iplarini tayyorlash texnologik jarayoni.



2-rasm. Avrli gazlama uchun arqoq iplarini tayyorlash texnologik jarayonlari.

Texnologik jarayonlarni tahlil qiladigan bo'lsak unda ishqorlash jarayoni muhim urin oladi.

Ishqorlash. Xomashyo ya'ni ipak ipidan olingan kalava ko'rinishida qabul qilinib, u tanda ipi uchun tayyorlanadi. Tayyorlash jarayonida kalavalar maxsus eritma (sovun va sodadan tayyorlangan) **ishqorda** qaynatiladi. Bu jarayon ishqorlash deyilib, 25%, gacha yog'lar, yelimlar chiqib ketadi, 10 kg ipakdan 7,5 kg. gacha ipak qoladi. So'ng toza suvda chayqab yana tozalanadi. Ishqorlashdan keyin chala chayqalish ipakni sarg'ayib o'z ko'rinishini o'zgartirishga olib keladi, bu esa chiqarilayotgan mahsulot sifatiga ta'sir ko'rsatadi.

Qayta o'rash. Qayta o'rash jarayonida iplar g'altakga yoki bobinalarga o'raladi.

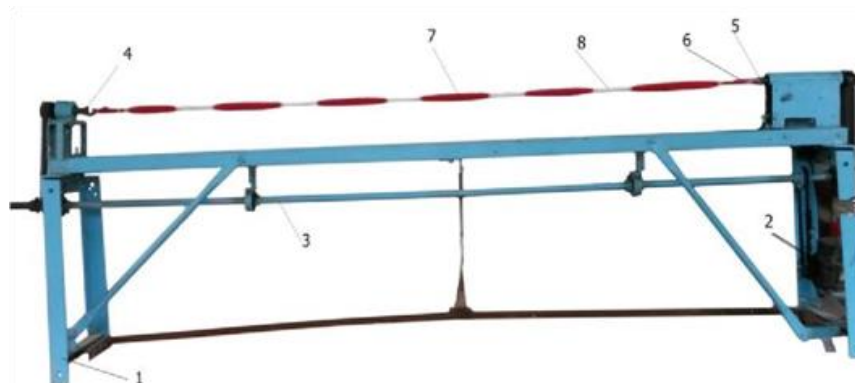
Davralash. Davralash jarayonida kalavadagi ipak iplari g'altaklarga qayta o'ralgandan so'ng g'altak yoki babinalar qumxona (shpulyarnik)ga, ma'lum tanda iplari sonidan kelib chiqqan holda sonda teriladi. Bu son albatta tandadagi umumiy iplar sonidan kelib chiqqan holda hisoblanib qo'yiladi. Bu nax deb yuritilib, lentadagi yakka soniga qiyoslash mumkin. Ya'ni bitta tola bir naxdir. Qumxonadagi g'altaklar soni nafaqat tandadagi umumiy iplar soniga qarab, balki tayyorlanishi kerak bo'lgan to'qimaning iplarni zichligi inobatga olingan holda hisoblanadi.

Davralash texnologik jarayoni quyidagicha amalga oshiriladi. Qumxonadagi g'altaklardagi o'ramlardan bo'shab chiqayotgan naxlar ikki qator bo'lsa, maxsus joylangan chiviq orqali o'tkaziladi. Bunda iplar tarangligi ta'minlanadi va toqavay qilish tig'i orqali(1/1) qilib barabanga o'raladi.

Tig' ko'zlari 14 ta bo'lib, birinchi qatordagi naxlar tig' ko'zlaridan o'tkazilib, ikkinchi qatordagi naxlar oraliq tig'dan o'tkaziladi va barabanga o'raladi.

Qatlash. Qatlash jarayonida davradan tushgan kashakdagi oq tandani, libitlarga ajratib, qat dastgohida 2,2 metrli qilib taxlanadi. Bunda qat dastgohiga olinayotgan luvutlar, o'rik yog'ochidan tayyorlangan moslama yordamida bir xil taranglikda, o'z yo'nalishida, o'z o'rnida bir tekisda qatlanadi. Qatlangan libitlar cho'psa yordamida qat dastgohidan olinib naqsh konturini chizishga o'tkaziladi.

Naqsh konturini chizish va bo'yoq berish. Avrband usulida tanda ipini bo'yash texnikasi juda murakkab. 200 - 400 metr uzunlikda tanda ipi maxsus dastgohda mayda libitlarga taqsimlanadi. Gazlamaning zichligi va eniga asoslanib har bir libitda naxlar (iplar) soni 40-60 tagacha bo'lishi mumkin. Libitlar tashkil etgan yuzaga rassom ingichka yog'och(xatcho'p) bilan suvda eritilgan qora kuya (xatkosa) yordamida naqshni yarmini ko'ndalang chiziqlar bilan belgilaydi.

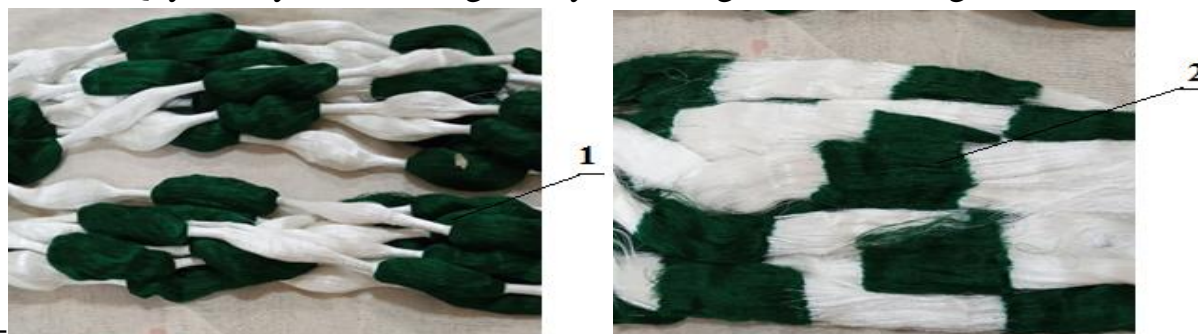


- 1 – stoyka; 2 – dvigatel; 3 – sredniy val; 4, 5 – kryuchki; 6 – verevka;
7 – okrashenniy uchastok libita; 8 – neokrashenniy uchastok libita

Ris. 3. Model avrbandnoy mashini

Naqsh konturi qo'l avrband dastgohida chizilgandan so'ng tanda iplari avrband dastgohida dastur asosida bog'lanadi va rang bo'yyoq qilinadi. Avrli gazlamalarida xilma-xil ranglar qo'llaniladi: sariq, to'q qizil, gulnor qizil, chin qizil, yashil, bejon, ko'k, pushti, binafsha va qora. Bir rangni ichiga ikkinchi rangni singib kirgani va fon ta'siri ranglar uyg'unligini yaratadi bu zsa boshqa gazlamalarda uchramaydigan o'ziga xos bo'lgan jilolanish hosil qiladi. Avrli gazlamalarida koloristik mukammallik yuqori darajada bo'lganligi uchun naqsh o'ziga xos va mos ravishda namayon bo'ladi. Gazlamada fon yoki naqshga asosiy e'tibor berilganligiga ko'ra bir shakl ikkinchisiga oqib kiradi, naqsh och ranglar to'qiga iliq ranglar sovug'iga o'tadi [3]. Rang berish jarayonida ranglarni issiq va sovuqligiga e'tibor beriladi.

Yumshatish. Bo‘yoqdan to‘liq chiqqan tanda iplari ochuvga tayyorlashdan avval “yumshatiladi”. Yumshatishda bo‘yoqda bo‘lgan tanda iplari aavrbandlangan libitlar nam ta’sirida qotgan holatda bo‘ladi. Uni har bir joyini qo‘l bilan yumshatiladi. Quyida 1-yumshatilmagan, 2-yumshatilgan libit keltirilgan.



a b
4-rasm. a) yumshatilmagan, b) yumshatilgan libit

Ochuv. Bo‘yoqdan chiqqan tayyor tanda iplari keyingi jarayonga tayyorlash uchun ochuv dastgohida naqshlar rostlanadi, ya’ni rang berilgan libitlar nusxani gullari o‘z o‘rniga tushiriladi. Bu gul terish jarayoni tanda iplari ochuv belanchagi (charxpalak)ga olishdan avval bajariladi. Bu jarayonda to‘qima nusxasidagi gul *bosh kalava* yordamida cho‘psaga navbatma-navbat tartib bilan rang berilgan libitlar terib chiqiladi.

Libit uchlari bir tekis terilib “skat” (2,2 metrda qo‘yiladigan belgi) teriladi, ya’ni nusxaning gullari tekkislanadi va to‘qima naqshi aniq chiqadi. Har bir skatda bu holat takrorlanadi va gulni aniqligi tekshirilib “boylov” (bas ip) qo‘yiladi. Boylov (bas ip) gul qochmasligi uchun xizmat qiladi. Bir tanda ipini ochish uchun 4-5 soat vaqt talab etiladi. Tanda ipini holatiga qarab ochuv jarayonida 1600 ta 3,23x3teksdagi tuk tanda ipida davomida 25-30 ta uzuq chiqishi mumkin. Albatta bu uzuqlar skat terish davomida bartaraf etiladi, lekin oxirgi bartaraf etilish to‘quv dastgohida to‘quvchi tomonidan bajariladi. Tayyor tanda iplari ikkita usulda tayyorlanib to‘quv dastgohiga o‘rnatiladi. Ish yakunida zanjir usulida yig‘ilgan tanda iplari “kashak”ga yoki maxsus qopga joylanadi. Bu ish gula qo‘yish jarayoniga yuboriladi.

Gula qo‘yish. Gulabardorlik jarayonida avvalo ochuvdan kelgan ishdagi har bir libitni ikki qismga toqovat qilib “yorma” qilinadi.

Gula qo‘yish uchun toq va juftga ajratilgan tanda iplariga gula iplari o‘rnatiladi.

“Qanot..deb.....

“Qanot” -gula ko‘tarish vaqtida tanda iplarini yuqori va pastki qismidan alohida gula qo‘yilishi. Adras va shoyi matolarida 8 ta qanot bo‘lib, 4 ta yuqorida 4 ta pastda bo‘ladi. Atlaslar uchun esa 16 ta qanot bo‘lib, 8 ta yuqorida 8 ta pastda. Agar tanda iplarining umumiy soni 2684 ta naxni tashkil etsa, 5368 marta tanda iplari gulabardor qo‘lidan o‘tadi. Shodalarni o‘rmini almashtirish vaqtida e‘tibor bilan toqovatlarni almashtirish va xomuza to‘g‘ri ocha bilish muhim ahamiyat kasb etadi. Bu to‘quv jarayonida uzuqlarni bartaraf etish, mahsulot sifatini ta‘minlash uchun xizmat qiladi.

XULOSA

Yuqorida ta‘kidlanganidek, ishlab chiqarilayotgan to‘qima uchun tanlab olingan, ilmiy tadqiqot ishida eksperimental variant sifatida o‘rganilayotgan jarayonning amaliy va nazariy tadqiqotlari o‘z aksini topgan. Yosh o‘zbek qizi turmushga chiqqach, oilasining boyligini ifodalovchi avrband kiyishi kutilgan. Aytishlaricha, agar ayol yangi avrbandining og‘irligidan yura olmasa, u badavlat oiladan chiqqan. Biroq, avrband qimmat bo‘lib, zargarlik buyumlarisiz to‘y marosimi uyat deb hisoblangan, shuning uchun odamlar bu muammoni hal qilish uchun zargarlik buyumlarini ifodalovchi naqshli avrband sotib olishni boshlaganlar.

REFERENCES

1. Siddiqov P.S. Technology and equipment of textile products. Textbook, "Science and Technology". Toshkent-2012 y. 54-57b.
2. Siddiqov P.S., Umarova M. O. ABOUT FORM LIBIT AND METHODS DETERMINATION PARAMETER WIND THREADS OF THE BASE ON LIBIT-WARPING DRUM. SJIF Impact Factor: 6. 260 | ISI I.F.Value: 1. 241 | Journal DOI: ISSN: 2455-7838 EPRA International Journal of Research and Development (IJRD). INDIA, 5.03.2020. p.100-102. DOI: 10.5958 / 2249-7137.2021.00479.1
3. Optimization of the parameters of the avrbandnogo process for the production of quality bases for the national avrovyx tissue PatxullaSiddiqovichSiddikov, MunavvarOmonbekovnaUmarova.2016.Nauchno -technicheskiyzhurnal FerPI.Tom20. №2. Pages160-162. Dadaxon Nur Print
4. Development of new types of national woolen European fabrics. PatxullaSiddiqovichSiddiqov, unavvarOmonbekovnaUmarova.2017.Nauchno -technicheskiyzhurnalFerPI.T
5. Peculiarities of wrapping in the design of abril fabrics PS Siddikov, MO UmarovaNauchnotechnicheskiyzhurnalFerPI 24 (3), 172-175
6. Creation of a new patterned fabric at the expense of weaving methods, effectively using the possibilities of weaving looms PS Siddikov, MO Umarova, MurodovaNauchno-tehnicheskiyzhurnalFerPI 24 (4), 133-136

7. Siddiqov P.S., Umarova M. O. “About form libit and methods determination parameter wind threads of the base on libit-warping drum.” SJIF Impact Factor: 6. 260 | ISI I.F.Value: 1. 241 | Journal DOI: ISSN: 2455-7838 EPRA International Journal of Research and Development (IJRD). INDIA, 5.03.2020. p.100-102
8. Karimov, R. (2021). PLANNING OF BELT BRIDGE FOR UNSYMMETRICAL PROGRESSIVE STAMPING. Scientific progress, 2(2), 616-623.
9. Karimov, R. J. O. G. L., & Toxtasinov, R. D. O. (2021). FEATURES OF CHIP FORMATION DURING PROCESSING OF POLYMER COMPOSITE MATERIALS. Scientific progress, 2(6), 1481-1487.
10. Karimov, R. J. O. G. L., O’G’Li, S. S. D., & Oxunjonov, Z. N. (2021). CUTTING HARD POLYMER COMPOSITE MATERIALS. Scientific progress, 2(6), 1488-1493.
11. Jaxongir o’g’li, R. K., & Sobirovna, N. S. IMPROVING THE QUALITY OF LASER CUTTING OF METALS BY OPTIMIZING THE TECHNOLOGICAL PARAMETERS OF THE PROCESS.
12. Rustam Karimov Jaxongir ugli, & Karimov Ravshan Xikmatullaevich. (2021). DESIGN OF DIES WITH SPLIT DIES. EURASIAN JOURNAL OF SOCIAL SCIENCES, PHILOSOPHY AND CULTURE, 1(3), 35–39.
13. Rustam Karimov Jaxongir o'g'li, Abullayeva Dona Toshmatovna, Rustamova Muxlisa Muxtoraliyevna, & Toxirov Islom Xakimjon o'g'li. (2021). PROGRESSIVE CONSTRUCTIONS OF ADJUSTABLE SHEET PUNCHING STAMPS. EURASIAN JOURNAL OF SOCIAL SCIENCES, PHILOSOPHY AND CULTURE, 1(2), 46–53.
14. Ergashev, I. O., Karimov, R. J. O. G. L., Karimov, R. X., & Nurmatova, S. S. (2021). KOLOSNIK ALMASHINUVCHI MASHINASI ELEMENTI EGILISHINING NAZARIY TADQIQOTLARI. Scientific progress, 2(7), 83-87.
15. Ergashev, I. O., Karimov, R. J., Turg’Unbekov, A. M., & Nurmatova, S. S. (2021). ARRALI JIN MASHINASIDAGI KOLOSNIK PANJARASI BO’YICHA OLIB BORILGAN ILMIY TADQIQOTLAR TAHLILI. Scientific progress, 2(7), 78-82.
16. Rustam Karimov Jaxongir ugli, & Polotov Karimjon Quranboevich. (2021). IMPROVE THE EFFICIENCY OF TURNING LIGHT ALLOYS. EURASIAN JOURNAL OF MATHEMATICAL THEORY AND COMPUTER SCIENCES, 1(3), 26–30.

17. Rustam Karimov Jaxongir ugli, & Jumaev Nizomiddin Kenjaboy ugli. (2021). COMBINED METHOD OF TURNING BILLS FROM POLYMER MATERIALS. EURASIAN JOURNAL OF MEDICAL AND NATURAL SCIENCES, 1(3), 1–6.
18. Rustam Karimov Jaxongir o'g'li, & Polotov Karimjon Quranbaevich. (2021). PROGRESSIV SHTAMPLASH KONSTRUKSIYALARINI REJALASHTIRISH. PLANNING OF PROGRESSIVE STAMPING CONSTRUCTIONS. EURASIAN JOURNAL OF LAW, FINANCE AND APPLIED SCIENCES, 1(3), 10–18.
19. No'monov Nodirjon Farxodjon ugli, & Karimov Rustam Jaxongir ugli. (2021). DESIGN OF A MODERN FASTENING AND LOOSENING DEVICE FOR MACHINING OF PLATE-TYPE PARTS ON A MILLING MACHINE. EURASIAN JOURNAL OF MATHEMATICAL THEORY AND COMPUTER SCIENCES, 1(4), 1–5. <https://doi.org/10.5281/zenodo.5766304>
20. Eraliyevna, T. Z. (2021). History of architecture city and ferghana cities in the region. CENTRAL ASIAN JOURNAL OF SOCIAL SCIENCES AND HISTORY, 2(2), 11-15
21. Усманов, Д. А. (1981). Исследование эффективности очистки хлопка-сырца от сорных примесей. Дисс. канд. техн. наук. Ташкент.
22. Kholmurzaev, A. A., & Polotov, K. K. (2020). METHODS OF USING MEDIA EDUCATION IN THE LEARNING PROCESS. Theoretical & Applied Science, (5), 205-208.
23. Omonbekovna, U. M., Siddikovich, S. P., Uli, A. K. K., & Bakhtiyarovna, Y. N. (2021). Structure of national avry hair tissue and specificity of its production. ACADEMICIA: AN INTERNATIONAL MULTIDISCIPLINARY RESEARCH JOURNAL, 11(2), 1132-1138.
24. Omonbekovna, U. M., & Siddiqovich, S. P. (2021). Optimization of the parameters of the aurband process in the manufacture of warp threads for national aurb fabrics. ACADEMICIA: An International Multidisciplinary Research Journal, 11(4), 396-400.
25. Абдуллаева, Д. Т., Каримов, Р. Х., & Умарова, М. О. (2021). МАКТАБ ТАЪЛИМ ТИЗИМИДА ЧИЗМАЧИЛИК ФАНИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ВА БИЛИМ БЕРИШ ЖАРАЁНИНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ. Scientific progress, 2(1), 323-327.
26. Усманов Джасур Аминович, Умарова Мунаввар Омонбековна, Абдуллаева Доно Тошматовна, & Ботиров Алишер Ахмаджон Угли (2019). Исследование эффективности очистки хлопка-сырца от мелких сорных примесей. Проблемы современной науки и образования, (11-1 (144)), 48-51.