

TRIKOTAJ TO'QIMALARINING HOZIRGI KUNDAGI O'RNI

Madatova Feruza

*Farg'ona imkoniyatlari cheklangan shaxslar uchun
ixtisoslashtirilgan kasb-hunar maktabi Ta'lim ustasi*

Annotatsiya: *Ushbu maqolada yangi tuzilishdagi naqshli trikotaj to'qimalarining to'qima tuzilishi, tashqi ko'rinishi, to'qima xususiyatlari va foydalanilishi haqida keltirilgan.*

Kalit so'zlar: *trikotaj, xalqa, ip,jakkard, to'qima ,naqsh, press, glad.*

Iqtisodiyotni barqaror rivojlantirish, fan-texnika taraqqiyotini yana ham jadallashtirish, ishlab chiqarish salohiyatidan oqilona foydalanish, resurslarning hamma turlarini har tomonlama tejash va ishlab chiqarishni boshqarishning bozor iqtisodiyoti qonulariga mos ravishda olib borish mamlakatimiz iqtisodiy

Strategiyasining eng muhim tarkibiy qismidir. Iqtisodiyotda yangicha, zamonaviy yondashuvlarni joriy etmasdan turib, yuqori qo'shimcha qiymatga ega raqobatbardosh mahsulot yaratishni tasavvur qilib bo'lmaydi.

Bu borada mamlakatimizda muhtaram Prezidentimizning tashabbuslari bilan qadamba-qadam olib borilayotgan harakatlarni, ishlab chiqaruvchilar va eksport qiluvchilarga berilayotgan imtiyozlarni misol qilishimiz mumkin. O'tgan davr mobaynida to'qimachilik sanoatini rivojlantirish uchun zarur huquqiy baza va qulay sharoitlar shakllantirildi.

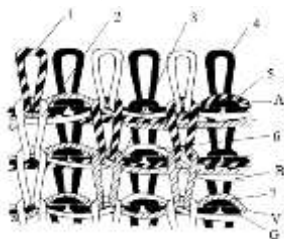
Respublikamiz xalq xo'jaligining rivojlanishi bevosita bozor iqtisodiyoti sharoitida to'qimachilik va yengil sanoati mutaxassislari zimmasiga ham bir qator vazifalarni yuklaydi. Hozirda mamlakatimiz to'qimachilik va engil sanoati jabhasi korxonalariga chet el investitsiyalari asosida jahon andozalariga mos keladigan zamonaviy texnologiyalarni kiritish, xaridorgir, raqobatbardosh, yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chiqarish, yangi va mavjud ishlab chiqarish quvvatlarining samaradorligini oshirish, korxonalar eksport salohiyatini yaxshilash kabi masalalar o'ta dolzarbdir.

Xalq iste'mol mollari ichida trikotaj mahsulotlarining alohida o'rin egallashi, ularga bo'lgan talab va ehtiyojdan kelib chiqadi. Trikotaj mahsulotlari ishlab chiqarish ixtisoslashuviga mos tarzda asosan ustki, ichki kiyim va paypoq mahsulotlaridan tashkil topgan. Ularning har biri esa qo'llanishi, xom ashyosi chiziqli zichligi va turi, to'qima tuzilishi, shakli, o'lchamlari va boshqa ko'rsatgichlari bilan farqlanadi.

Tanlangan mahsulot mavsumiyligiga ko'ra tashqi ko'rinishi hushbichim, dizaynli ishlov berilgan, kiyilganda inson tanasiga o'tirishi va xaridorgir bo'lishi maqsadga muvofiqdir.

Mahsulotning tashqi ko'rinishi, o'lchamlari va tuzilishi ko'pincha qo'llaniladigan to'qima xususiyatiga bog'liqdir, aynan shundan kelib chiqib tanlanadigan to'qima bo'yicha loyihalangan mahsulotga asos solinadi. [1.]

Ma'lumki, to'qimalarining xilma-xilligi juda kengdir. Shu sababli ham ularning turlarini kengaytirish imkoniyatlari unchalik muammo bo'lmayd jakkard to'qimasi naqshli to'qima bo'lib, u o'z navbatida ko'ndalangiga to'qilgan va bo'ylamasiga to'qilishi mumkin. Bir qavatli va ikki qavatli, to'liq va to'liqmas, bir, ikki, uch, to'rt rangli bo'lishi mumkin. Masalan, to'liq va to'liq bo'lmagan lastik asosidagi jakkard halqalardan to'qimalarni oladigan bo'lsak, birinchisi orqa tomoni «kulirnaya glad» to'qimasidan tashkil topganligi sababli bir oz yengilroq, buraluvchan, yupqa, shakl saqlash xususiyati pastroq, yuza zichligi ham bir muncha kam. Ikkinchisi esa orqa tomoni xosilali glad' bo'lganligi sababli qalinroq, buraluvchanligi past, og'irroq va shakl saqlash xususiyati yuqoriroqdir. Ishlab chiqarishda o'zini markasini saqlaydigan korxonalar to'liq bo'lmagan jakkard to'qimasini qo'llashsa, xom ashyoni tejayman deganlar to'liq jakkard to'qimasidan foydalanishadi. Ikkalasi o'rtasidagi farq, sifat ko'rsatgichiga ta'sir etmay qolmaydi.



1 -rasm. Ikki qatlamli jakkard to'qimasi.

Odatda ustki trikotaj mahsulotlarini ishlab chiqarishda press to'qimasidan keng foydalaniladi. Bu to'qima ham naqshli to'qima turkumiga xos bo'lib bo'ylamasiga va ko'ndalangiga to'qiladigan, bir va ikki qavatli, sidirg'a, naqshli va boshqa xillari bilan turlanadi. Ushbu to'qimani to'qish usullari uch xildir, shulardan ikki xili keng tarqatilgandir. Birinchisi tugallash operatsiyasisiz va ikkinchisi egish operatsiyasisiz. Birinchi usulda halqa hosil qilinayotgan to'liq egilib tugallash operatsiyasini to'liq bajarmaydi, ya'ni egilgan ip igna ko'tarilganda igna tilchasida qoladi. Egish operatsiyasisiz usulda esa igna to'liq egish chuqurligiga tushmasdan yuqoriga qaytib ketadi. Bunda egilayotgan ip bamisoli igna qadami o'lchamiga ega bo'lib qoladi.[2]



2 -rasm. Press to'qimasini tuzilishi.

Demak, birinchi usulda «nabroska» halqa uzunligi teng ravishda shakllansa, ikkinchisida bir muncha kaltaroq igna qadami o'lchamida shakllanadi. Ikkala

xollarning farqi to'qima xususiyatlariga ta'sir etmay qolmaydi. Birinchisining qalinligi yuqoriroq, cho'ziluvchanligi ham yaxshi, og'irligi nisbatan yuqori, ikkinchisining farqlari o'z navbatida yuqaroq, kamroq cho'ziluvchan, engilroq. Ushbu farqlar o'z navbatida mahsulot sifatiga ta'sir etmay qolmaydi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. S.U.Pulatova. USTKI KIYIMNI TIKISH TEXNOLOGIYASI. "TURON NASHRIYOT" Toshkent – 2021
2. Zokirov, S. I., Sobirov, M. N., Tursunov, H. K., & Sobirov, M. M. (2019). Development of a hybrid model of a thermophotogenerator and an empirical analysis of the dependence of the efficiency of a photocell on temperature. Journal of Tashkent Institute of Railway Engineers, 15(3), 49-57.
3. Горовик, А. А., & Турсунов, Х. Х. У. (2020). Применение средств визуальной разработки программ для обучения детей программированию на примере Scratch. Universum: технические науки, (8-1 (77)), 27-29.
4. Tursunov, H. H., & Hoshimov, U. S. (2022). TA'LIM TIZIMIDA KO'ZI OJIZ O'QUVCHILARNI INFORMATIKA VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARI FANIDA O'QITISH TEXNOLOGIYALAR. Новости образования: исследование в XXI веке, 1(5), 990-993.
5. Hamidullo o'g'li, T. H. (2022). HOZIRGI KUNNING DOLZARB IMKONIYATLARI. JAWS VA NVDA DASTURLARI. Scientific Impulse, 1(2), 535-537.
6. Hamidullo o'g'li, Tursunov Hojiakbar, and Boymuratov Erkin Kamolovich. "IMKONIYATI CHEKLANGAN O'QUVCHILAR BILAN ISHLASH TAJRIBASI." Scientific Impulse 1.7 (2023): 648-653.