

KIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASIDA DETAL QIRQIMLARIGA ISHLOV BERISH

Rahmatullayeva Shaxodat Mo'minjonovna

Farg'ona ICHSHUI kasb-hunar maktabi

Ta'lim ustasi

Annotatsiya: *Kiyim tikish texnologiyasida detal qirqimlariga ishlov berish haqida ma'lumotlar berilgan.*

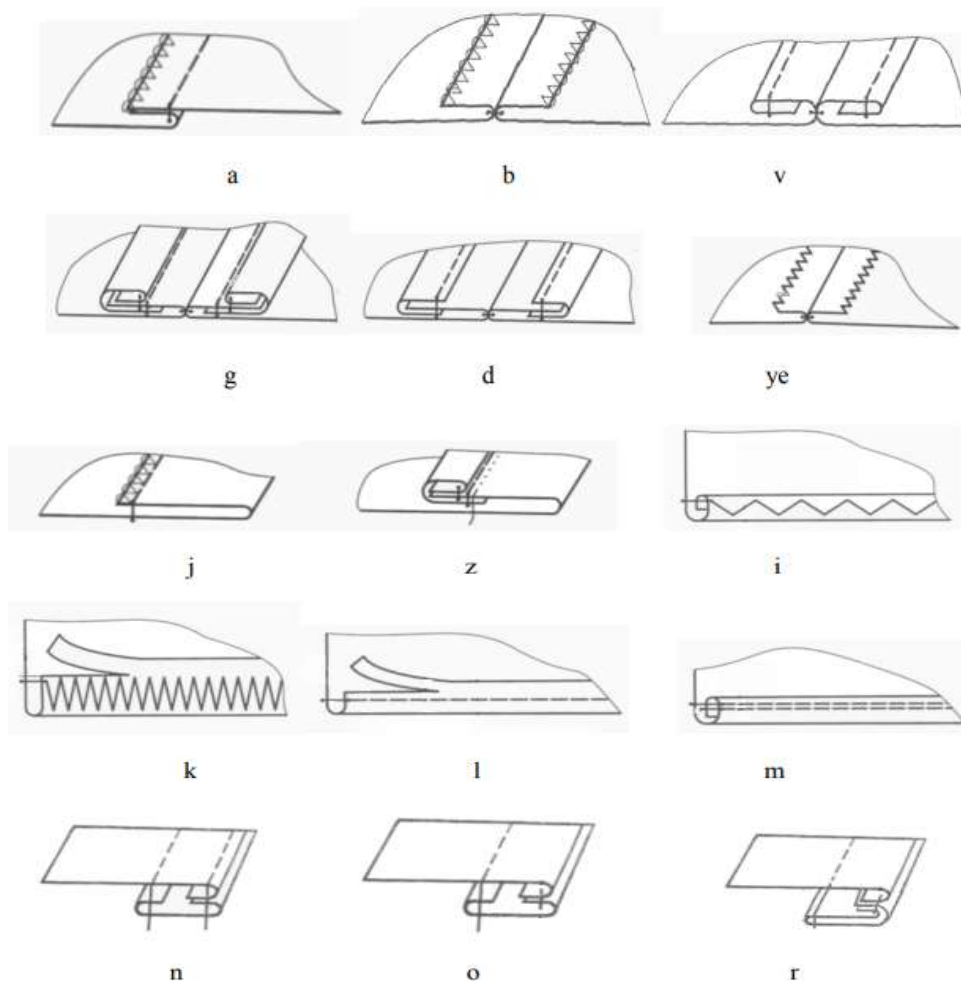
Kalit so'zlar: *Kiyim tikish texnologiyasi, detal qirqimlariga ishlov berish.*

Hozirgi paytda Respublikamiz sanoat korxonalarini oldida turgan asosiy vazifalar quyidagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslanuvchi yangi oqim liniyalarini qo'rish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir. Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarini qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi. Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman, tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarning vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, birlashtirish va bezash jarayonlarini birlashtirish. (masalan, mag'iz, tasma qo'yishda), yelim materiallardan keng foydalanish va h.k. ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. To'qima va trikotaj, sun'iy mo'yna, sun'iy teri va sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, noto'qima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va h.k. ana shunday material turlaridan hisoblanadi. Tikuvchilik sanoati boshqa sohalar bilan chambarchas bog'liq. Masalan: to'qimachilik, ximiyaviy, mashinasozlik, mo'ynachilik va h.k. Bu sohalar tikuvchilik sanoatiga gazlama, turli xil ximiyaviy materiallar, asbob-uskunalar, mo'yna va furnitura yetkazib beradi. Xalq xo'jaligini ximiyalashtirish texnikaviy rivojlanishning asosiy yo'nalishidir. Uning xalq iste'moli uchun chiroyli, chidamli, qulay va arzon kiyim ishlab chiqarishda ahamiyati juda katta. Tikuvchilik korxonalarini sintetik tolali gazlamalar, sun'iy mo'yna, porolon, flizelin, proklamelin, dublirin, sun'iy charm, sintetik yelimlar, ip, tugmalar oladi.

Old va ort bo'laklarni dastlabki ishlov berishga detallar qirqimlariga ishlov berish qirqma, vitochka, burma choklar, valan, ryush, burma, koketkalar tikish kiradi. Ularga gazlama turiga va modelga muvofiq turli usulda ishlov berish mumkin. Detal qirqimlarini titilishdan saqlash uchun ularga universal yoki kimyoviy usullarda ishlov beriladi. Universal usulda ishlov berishda detal qirqimlarini zanjir chokli yoki siniq baxiyali maxsus mashinalarda yo'rmlanadi yoki univresal mashinada bukib tikiladi.

Gazlama turiga qarab baxya qatorning kengligi va zichligio'lchamlari bir xil bo'lmaydi. Yo'rmash mashinasida chokning kengligi 3-6 mm, zichligi 2-5/ 10mm , siniq baxyali mashinada chokning kengligi 2-4 mm, zichligi 2,5-3,5 /10 mm bo'ladi. Detal qirqimlarni mag'iz qo'yib tikish xam mumkin. Mag'iz tasmadan yoki qiya bichilgan gazlama parchasidan bo'lishi mumkin. Mag'izni choklash mashinasida moslama qo'yib tikiladi.

Mag'iz ikki qavat bo'lsa, uni o'ngini ustiga qilib uzunasiga bukib dazmollanadi. Detal qirqimiga 0,3-0,5 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Mag'iz chok atrofida aylantirib teskarisiga o'tkaziladi va mag'iz ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi. Ipaq, yupka jun va boshqa titiluvchan gazlamalardan tikiladagan detallarning ichki qirqimlari oldin yo'rmalanadi, keyin choklash mashinasida, bukib tikiladi. Qiz bolalar va ayollar ko'ylagining yeng uchlari va etak qirqimlari maxsus siniq baxya qatorli mashinada yo'rmab bezaladi. Detal qirqimlari yopiq yoki ochiq qirqimli bo'ladi. Titiluvchan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarni qirqimi ikki marta 0,5-0,7 sm bukib siniq baxyali mashinada tikiladi. Ochiq qirqimli chok xosil qilish uchun detal qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bukish ziyidan siniq baxya qator yuritiladi. Baxya qatorgacha 0,1 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.



1-rasm. Detal qirqimlariga ishlov berish

a, b- detal qirqimlarini yo'rmash; b - bukib tikish; v,g- mag'iz qo'yib tikish; ye-arra tishli qaychida qirqish; j-yo'rmab bukib tikish; z- mag'iz qo'yib bukib tikish; i,k – siniq baxyali mashinada yo'rmab bukish; m - qo'sh baxyali bukma chok; l – ochiq qirqimli bukma chok; n, o, r- beyka qo'yib tikish

Ko'ylak etagini tikishda ochiq qirqimli buklama chok ham ishlatish mumkin. Buning uchun avval qirqimni o'ziga ishlov beriladi: yo'rmalanadi yoki mag'iz qo'yib tikiladi yoki arra tishli qilib qirqiladi. Undan keyin etak qirqimi maxsus yashirin chokli mashinada yoki choklash mashinasida bukib tikiladi. Asosiy detal qirqimlariga bezak beyka qo'yib tikish ham mumkin. Beykani ikkita ignali mashinada moslama yordamida bir yo'la ikkala qirqimini bukib bostirib tikish mumkin yoki avval detal teskari tomoniga beykaning o'ngi tomonini qo'yib 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va beykadan 0,1- 0,15 sm kenglikda kant xosil qilib dazmollanadi. Beykani ikkinchi qirqimi buklama chok bilan bostirib tikiladi. Beyka ikki qavat bo'lishi mumkin. Bunda beyka o'ngini ustiga qilib ikki bukib dazmollanadi. Asosiy detalni teskari tomoniga beyka qo'yiladi va biriktib tikiladi. Beyka asosiy detal tomonga bukiladi va undan kant xosil qilib dazmollanadi. Beykaning ziylaridan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Detal qirqimlarini mexanik usulda xam ishlov berish mumkin. Bu usul kam kirishadigan, kam g'ijimlanadigan, titilmaydigan gazlamalarda va detal qirqimlari ko'p ishqalanmaydigan joylarida qo'llaniladi. Buning uchun maxsus qaychilar ishlatiladi yoki detal qirqimlari siniq chiziq hosil qilibo'yib olinadi. Detal qirqimlarini termofizik usulda ishlov berish mumkin. Bu usul lazer nuri bilan bichish, mikroplazma oqimi yordamida va termokeskich bilan qirqishda amalga oshiriladi. Bunda issiqlik ta'sirida detal qirqimlari erib, titilishdan saqlaydigan milk xosil qiladi. Bu usulni yopishqoq-cho'ziluvchan holatga o'tadigan materiallarda qo'llash mumkin, ya'ni materialning tola tarkibini 60% kam bo'lmagan qismini termoplastik tolalar tashkil kilishi kerak. Buyumlarni yuvish, kimyoviy tozalash, ishqalanish natijasida detal qirqimlarini titiluvchanlikka chidamliligi ancha kamayadi. Shuning uchun bunday ishlov berilgandan so'ng detal qirqimlari yo'rmash mashinasida qo'shimcha ishlov berilishi kerak, ammo chok zichligi 2-2,5/10 va chok kengligi 1-2 mm bo'lgani yetarli. Bunday chok parametri ip xarajatini kamaytiradi. Qirqimlarga ishlov berish bichish vaqtida bajarilgani uchun ular cho'zilishdan saqlanadi. Detal qirqimlariga elektrofizik usulda ishlov berish mumkin. Bunda termoplastik materiallardan bichilgan detallarni ultrotovush va yuqori chastotali tok bilan payvandlash yo'li bilan erishiladi. Bu usulni qo'llash texnologik jarayonlarni avtomatlashtirishga imkoniyat beradi, buyumlarga ishlov berish texnologik sikli qisqaradi. Gazlama sarfi kamayadi, chunki chok haqi ikki barobar kam olinadi, shuningdek ip xarajati bo'lmaydi. Ammo payvandlash joylarida gazlamani strukturasi buziladi, choklarni dag'alligi oshadi, termoplastik tolalari kam bo'lgan materiallardan bichilsa, detallarni biriktirish uchun qo'shimcha ishlov berish kerak bo'ladi. Bu usulda qo'llaniladigan asbob-uskuna ekspluatatsiyasi qiyin va alohida xona talab etadi. Detal qirqimlariga kimyoviy usulda ishlov berishda ular polimer kompozitsiya bilan qoplanadi. Polimer kompozitsiyalarni shyotka yoki purkagich

yordamida ishlov berish mumkin, ammo bu usul sermehnat bo'lib ko'p vaqt talab etadi. Chet el firmalarida detal qirqimlariga kimyoviy usulda pachkalarda ishlov berish texnologiyasi ishlab chiqilgan.

Aytish mumkinki, xajmli shakl elementlarining mustaxkamligi ipli biriktirish va bichish usullaridan foydalangan holda olinishi shakllantirilganga nisbatan yukori buladi, ammo yukorida keltirganidek, yarim tayyor maxsulotning yaxlitligini buzish zaruriyati ular istikbollarini pasaytiradi. Bundan tashkari ipli biriktirish va bichish usullarida ishlab chikarilgan bezaklar buyumning mexnat sarfini oshiradi. Shu sababli xajmli bezak elementlarini tayyorlash usullarini ishlab chikishda elementlarni xajmli shakllari mustaxkalgiga aloxida e'tibor karatish zarur.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. M.M. AZLAROVA. YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI. TOSHKENT – «IQTISODIYOT» – 2019.
2. N.G.Abbasova, B.B.Axmedov, Sh.M.Maxkamova, T.A.Ochilov. Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi. 2016.-30-38 b.
- 3.И.Г.Борзунов, К.И.Бадалов, В.Г.Гончаров, Т.А.Дугинова, Н.И.Шилова.Прядение хлопка и химических волокон. 2016.-238-248 b.
- 4.Фомченкова Л.Н. Швейные ниткина отечественном рынке// Текстильная промышленность. -2015. № 4.-b. 28-33. 005.95/96
5. S.U.Pulatova. USTKI KIYIMNI TIKISH TEXNOLOGIYASI. "TURON NASHRIYOT" Toshkent – 2021
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. Hamidullo o'g'li, T. H. (2022). HOZIRGI KUNNING DOLZARB IMKONIYATLARI. JAWS VA NVDA DASTURLARI. Scientific Impulse, 1(2), 535-537.
10. Hamidullo o'g'li, Tursunov Hojiakbar, and Boymuratov Erkin Kamolovich. "IMKONIYATI CHEKLANGAN O'QUVCHILAR BILAN ISHLASH TAJRIBASI." Scientific Impulse 1.7 (2023): 648-653.