

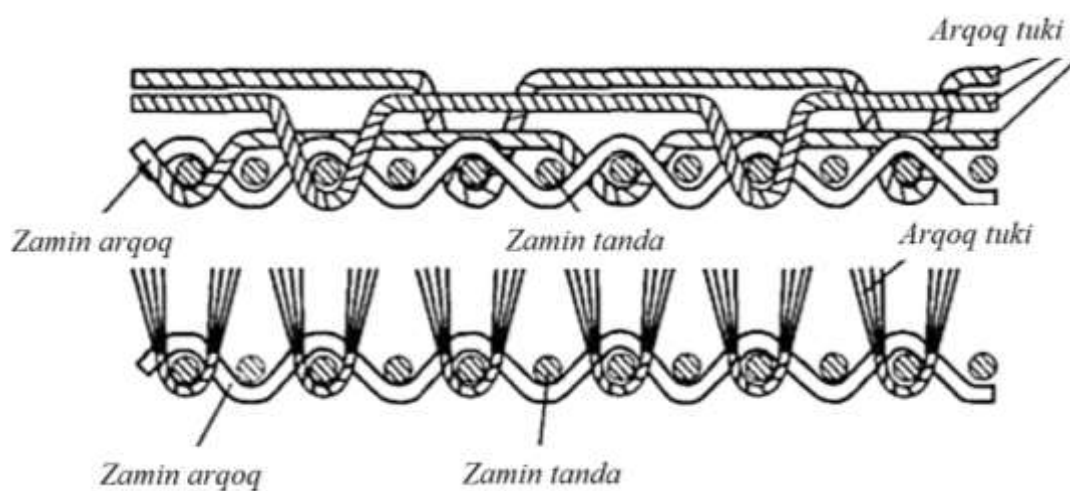
ARQOQ TUKLI GILAM ISHLAB CHIQRISHDA CHIQUINDI SARFI TAHLILI

Siddikov Patxillo Siddiqovich  
Yusupova Nodira Baxtiyarovna  
Nazarova Dilrabo Tolibjanovna

Gilam – bu butun borliq ranglari aks etgan, hayot nafasi ufurib, har daqiqa sadosi eshitilib turgan san’at asari. Davlatimiz rahbarining “Respublikada qo’lda to’qilgan gilamchilik sohasini rivojlantirish choratadbirlari to’g’risida” gi qarori momomeros hunarni yanada rivojlantirish barobarida aholining kam ta’minlangan qatlami, xususan, xotin-qizlar bandligini ta’minlashda muhim ahamiyatga ega. Me’yoriy hujjatda mahsulot xomashyosini tayyorlashdan boshlab jahon bozoriga olib chiqishgacha bo’lgan jarayonning huquqiy mexanizmi batafsil aks ettirilgan.

O’zbekistonda gilam ishlab chiqarish to’qimachilik sanoatining ancha rivojlangan tarmog’idir, uning quvvati ichki bozorni ham, eksportga etkazib berishni ham qondirishga qodir.

Tukli gilamlar 3 sistema iplardan hosil bo’ladi: gilamning yuza qatlamida kesiladigan tuk hosil qilishda, vertikal tikka turadigan tuk yoki halqali tuklarni hosil qilishda qatnashadigan bitta sistema tuk uchun va ikkita sistema tanda va arqoq iplari uchun asosiy zamin sistema iplari. Zamin asosiy iplari asosan polotno, sarja, reps o’rilishi yordamida shakllanadi. Tuk sistemasi ipini mahkam ushlab turish uchun zamin sistema iplarining zichligi yuqori bo’lishi talab etiladi. Tuk qatlami ipi arqoqli bo’lishi mumkin, unda arqoq tukli to’qima bo’ladi. Arqoq tukli to’qima polotno o’rilish asosida ishlab chiqarilib, ikki sistema arqoq va bitta sistema tanda iplari ishtirok etadi. Arqoq bo’yicha uzun qoplanishlar pardozlash jarayonida kesiladi va tukli yuza qatlami hosil bo’ladi.



1-rasm.Arqoq tukli gilam o’rilishi.

Iplari oxirigacha (pastga) va oldi (yuqoriga)kesilgan arqoq tukli o’rilish bilan qo’l gilamlarini ishlab chiqarganda foydalaniladi.

Gilam mahsulotini ishlab chiqarishda texnik hisob bajarilib, ketgan xomashyo bilan birgalikda o‘timlar bo‘yicha chiqindi hisobi bajarildi.

Gilamning sirt zichligi: 
$$M = \frac{m \cdot 10^6}{L \cdot B} = \frac{620 \cdot 10^6}{1079 \cdot 1279} = 449,26 \text{ g/mm}$$

Gilamning hajmiy massasi: 
$$\delta = \frac{m \cdot 10^3}{L \cdot B \cdot H} = \frac{620 \cdot 10^3}{1079 \cdot 1279 \cdot 1,13} = 0,39 \text{ Mg/mm}^3$$

Har bir jarayonda tuk, zamin va to‘shama tanda iplarining chiqindilari quyidagi 1-jadvalda keltirilgan.

1-jadval

№	Ishlab chiqarish o‘timlari, jarayonlari va chiqindilar turlari	O‘lchov birligi	Nuqsonlar kattaligi		
			Tuk tanda ipi	Zamin to‘shama tanda iplari	Arqoq ipi
<b>I. Qayta o‘rash</b>					
1.	O‘ramalar oxirida qolayotgan chiqindi ip uzunligi	m	0,5	-	0,5
	Uzilishni bartaraf etishdagi chiqindi ip uzunligi				
2.	Pux va supurindi	m	0,7	-	0,5
		m	0,2	-	0,4
<b>II. Tandalash</b>					
1.	Bobina almashtirishdagi oxirida qolayotgan chiqindi ip uzunligi	m	-	0,5	-
2.	Tanda g‘altagi taxlashdagi chiqindi ip uzunligi	m	-	4,0	-
	Uzilishni bartaraf etishdagi chiqindi ip uzunligi			0,6	
3.	Pux va supurindi	m	-		-
		%		0,003	
<b>III. Gilamchilik</b>					
1.	Tanda iplarini bog‘lash paytidagi chiqindi ip uzunligi	m	0,1	0,1	-
2.	Tanda iplari yetkazib berilayotgandagi chiqindi ip uzunligi	m	7,0	2,6	-
3.	Tanda iplarini tayyorlayotgandagi chiqindi ip uzunligi	m	-	2,5	-
4.	Uzilishni bartaraf etishdagi chiqindi ip uzunligi	m	0,7	0,9	0,4
	O‘ramalar oxirida qolayotgan chiqindi ip uzunligi				
	Pux va supurindi	m	-	-	0,7
		%	0,5	0,09	0,5
	Qoldiq chiqindi massasi	%	0,1	0,1	0,1

Tajriba sinov chiqindisi	%	0,03	0,03	0,03
Qaytarilmaydigan chiqindi	%	0,4	0,2	0,5

Gilam mahsulotlariga sarf bo'lgan ipga nisbatan foizdagi chiqindi hisobi quyidagi 2- jadvalda keltirilgan.  
2- jadval

№	Ishlab chiqarish o'timlari, jarayonlari va chiqindilar turlari	Ip				
		Tuk tanda ipi		Zamin tanda	to'shama tanda	Arqoq ipi
		Jun 110x3 180x2	Kimyo 200x2	Paxta 50x3	Paxta 50x7, 72x5	Zig'ir 280x2, 400x2
1.	Iplarni qayta o'rash	0,26	0,26	-	-	0,61
2.	Iplarni tandalash	-	-	0,1	0,11	-
3.	To'quvchilik	2,76	1,56	1,32	1,22	2,41
4.	Ta'mirlash va iplarni taxlashdagi qaytim massasi	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
5.	Ko'ndalang bandlar	0,37	0,85	0,85	0,85	0,85
6.	Tajriba sinov chiqindisi	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
7.	Qaytarilmaydigan chiqindi	0,46	0,35	0,2	0,2	0,2
	Jami	3,94	2,67	3,10	2,50	4,5

Gilam mahsulotlari xom ashyosiga qo'yiladigan asosiy talablarga ipning, tolali xom ashyo xususiyatlari, hamda uni qayta ishlash usullari bilan aniqlanadi. Shu tufayli, gilamchilik sanoatida ishlatiladigan ipning pishiqligi, cho'zilishi, elastikligi, yemirilishga chidamliligi, tuklarning mustahkamligi kabi mezonlar bilan baholanadi. Gilamning asosiy xususiyatlaridan biri ipning tola tarkibi bo'lib hisoblanadi, ya'ni, gilam mahsulotlari qattiqligi, zichligi va tuk balandligi yuqori bo'lishni talab etadi.

### FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. S.E. Mardonov, N.B.Yusupova. Movement Of The Flexible Thread System In The Viscous Fluid Stream //Journal of Multidisciplinary Engineering Science and Technology 2017.

2. K.E. Razumeev, N.B.Yusupova, D.T.Nazarova, S.Sh.Tashpulatov, J.E.Danadilov, Z.B. Ongarbaeva. Uluchsheniya kachestva kostyumnykh xlopchatobumajnykh tkaney v zavisimosti ot yeyo opornoy poverxnosti // Izvestiya vuzov. Texnologiya tekstilnoy promyshlennosti. Ivanovo, 2019, № 5 (383). –S.85-88.

3. N.B.Yusupova., Nazarova D.T., Khamrayeva S.A., Valiyeva Z.F. Evaluation of the Structure the Costume Fabric over its Surface // International Journal of AdvancedResearch in Science, Engineering and Technology. ISSN: 2350-0328 Indiya, 2018, t. 6738-6742