

УДК: 677.072/.071.74

## СЕРКИЧИ КОРХОНАСИ ТАЙЁРЛОВ ЦЕХИДА СИФАТ МЕНЕЖМЕНТИ

Магистр М.Матрасулова, (ТТЕСИ)

Доц. Ш.Р.Файзуллаев

**Аннотация.** Мақолада пахта хом ашёсидан йиғирилган ип ишлаб чиқарувчи «Serkichi Tashtekstil» корхонасида ўтказилган хомаки ва якка ип синов тажрибалари келтирилган. Ушбу тажрибада тайёрлов цехидан олинган хомаки маҳсулотлардан чизиқий зичлиги 18,5 текс трикотаж ипи тайёрланиб, уларнинг сифат кўрсаткичлари замонавий лаборатория синов ускуналарида ўрганилди ва Uster Statistics 2013 меъёрий кўрсаткичлари билан таққосланди.

**Аннотация.** В статье приведены результаты испытаний суровой и одиночной пряжи, выработанной из хлопковых волокон на совместном предприятии «Serkichi Tashtekstil». В данной исследовательской работе при помощи современного лабораторного оборудования были определены качественные характеристики выработанной пряжи линейной плотности 18,5 текс, используемой в трикотажном производстве и результаты сопоставлены с нормативными требованиями Uster Statistics 2013.

**Annotation.** The article presents the results of tests of harsh and single yarn produced from cotton fibers, conducted at the joint venture «SerkichiTashtekstil». In this research, the qualitative characteristics of the yarn produced with a linear density of 18.5 tex, used in knitwear production, were compared with the regulatory requirements of Uster Statistics 2013 using modern laboratory equipment.

Ўзбекистон тўқимачилик корхоналарида пахта толасидан йиғирилган ипларнинг асосий қисми хорижий давлатларга экспорт қилинмоқда. Ушбу ипларнинг рақобатбардошлигини ошириш ва сифат кўрсаткичларини жаҳон бозори талаблари даражасида бўлишини таъминлашда йиғириш тизимлари имкониятларидан самарали фойдаланиш бугунги куннинг долзарб вазифаларидан ҳисобланади. Юқори сифатга эга бўлган маҳсулотлар ишлаб чиқаришни кўпайтиришни таъминлаш, тўқимачилик саноатининг юқори технологиялар билан жиҳозланган тармоқларини ва бошқа соҳаларни юксак даражада ривожлантириш қўйилган мақсадларга эришишнинг асосий манбаи ҳисобланади.

Маълумки, тўқимачилик саноати маҳсулотларининг сифати бир қанча кўрсаткичлар орқали баҳоланади. Уларни баҳолашда тажриба синов натижалари тасдиқланган меъёрий қийматлар билан таққосланади. Тажриба ўтказиш ва уларнинг натижаларига ишлов беришда статистика усуллари кўлланиши синовлар сонини ва ишлов бериладиган операциялар миқдорини камайтиради. Шунингдек бу усуллар маҳсулот сифат кўрсаткичларини технологик жараёндаги ўзгаришлар билан боғлаш имконини беради [1,2].

Ипнинг қанақа йиғириш тизимида ва қандай усулда йиғирилишдан қатъий назар сифат кўрсаткичлари ҳар хил мезонлар билан баҳоланади. Ҳар бир сифат кўрсаткичлари: чизиқий зичлиги, квадратик нотекислиги, непислар сони, узиш кучи, бурамлар сони чизиқий зичлик бўйича узилиш кучи ва ҳаказо сифат кўрсаткичлари белгиланган халқаро стандарт бўйича ипнинг сифат кўрсаткичлари мезонларига асосланган ҳолда замонавий синов лаборатория ускуналарида аниқланади.

Синов тажриба иши «Serkichi Tashtekstil» корхонасининг ишлаб чиқариш цехида бажарилди.

Ўтказилган тажрибаларимиз натижаларида «Serkichi Tashtekstil» корхонасида карда йигириш машинасида чизиқий зичлиги 18,5 текс ипи тайёрланиб унинг сифат кўрсаткичлари замонавий лаборатория синов ускуналарида ўрганилди. Корхонанинг йигириш режаси куйидаги жадвалда келтирилди (жадвал-1).

18,5 текс ип ишлаб чиқариш учун «Serkichi Tashtekstil» корхонасининг  
Йигиришрежаси

Жадвал-1

№	Машиналарнинг номи	Чиқаётган маҳсулотнинг чизиқий зичлиги, текс	Кўшилишлар сони	Ўзилиш микдори	Пишитиш микдори		Чиқарувчи ишчи орган тезлиги		ФВК	Назарий унумдорлиги, кг/соат
					$\alpha_r$	К Бур/м	V м/мин	n мин <sup>-1</sup>		
1	Тараш	5000	-	128	-	-	-	64	0,94	35
2	Пилталаш- I	5000	6	6	-	-	600	-	0,84	180
3	Пилталаш- II	5000	6	6			600		0,84	180
4	Пиликлаш	566	1	8,83	11,2	47		1200	0,84	47,3
5	Йигириш	18,5	1	30,6	37	845	-	15000	0,84	19,7

Корхонаси синов лабораториясининг USTER HVI- 900, Uster Tester 3, USTER Tensorapid 3, электромоторило, электрон тарози жиҳозларидан хомаки маҳсулотларни ип йигиришга тайёрлаш жараёнларида самарали фойдаланилди.

Корхонада тайёрланган ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларнинг вариация коэффиценти ва нотекислиги Uster Tester 3 жиҳозидан аниқланди.

«Serkichi Tashtekstil» корхонасида ишлаб чиқарилаётган ярим тайёр маҳсулотларнинг сифат кўрсаткичлари

Жадвал-2

Ўтимлар	Um (%)	CVm (%)	Uster Statistics 2013 CVm		Thin places -50%	Thick pl. +50%	Neps	
			5%	50%			+200%	+280%
Тараш	3,34	4,19	-	-	-	-	-	-
Пилталаш I- ўтим	4,23	5,30	2,04	2,64	-	-	-	-
Пилталаш II- ўтим	2,62	3,31	2,04	2,64	-	-	-	-
Пиликлаш	3,70	4,65	4,7	5,7	-	-	-	-
Йигириш	10,23	12,98	13,3	15,5	-	69	41	8

Юқоридаги жадвалда корхонада тайёрланган ярим тайёр маҳсулотлар пилта, пилик маҳсулотларининг вариация коэффиценти келтирилган. Тараш машинасида олинган маҳсулотнинг вариация коэффиценти 4,19%, пилталаш I- ўтимдан чиқаётган пилтанинг нотекислиги 5,3%, пилталаш II- ўтимдан чиққан пилтанинг нотекислиги эса 3,31%, Пиликлаш машинасида олинган маҳсулотнинг вариация коэффиценти 4,65% лиги аниқланди. Аниқланган кўрсаткичларни Uster Statistics 2013 стандартига кўра пилталаш I-II ўтимдан чиққан пилтанинг нотекислиги 5% ликда вариация коэффиценти 2,04% ва 50% ликда 2,64%,

пиликлаш машинасида олинган маҳсулотнинг вариация коэффициенти 5% ликда вариация коэффициенти 4,7 ва 50% ликда 5,7% ниташкил қилди.

«Serkichi Tashtektil» корхонасида йигирилган чизиқий зичлиги 18,5 текс ипнинг пишиқлик кўрсаткичлари

Жадвал-3

№	Узилиш вақти S	Узиш кучи N	Узишдаги узайиши %	Пишиқлиги Rkm	Узиш кучи N.cm
Ўртачаси	0.3	4.84	4.77	15.16	6.09
CV	0.3	8.04	7.25	8.04	14.53
Мин	0.3	4.11	3.96	12.88	4.27
Мах	0.3	5.78	5.37	18.12	7.08

Ишлаб чиқарилган ипнинг вариация коэффициенти 12.98% ни ташкил қилади. Uster стандартига кўра 50%ликда ипнинг вариация коэффициенти 15,5% ва 5% ликда эса 13,3% га тенг. Бундан кўришиб турибдики, ипнинг сифат кўрсаткичлари яхшиланган деган хулосага келдик, чунки фабрикада вариация коэффициенти 12.98% ташкил қилади.

Синов натижаларининг таҳлиliga кўра ипнинг нисбий пишиқлиги 15,16 сН/текс лигини кўриш мумкин. Демак, «Serkichi Tashtektil» корхонасида тайёрланган ипнинг пишиқлик кўрсаткичи Uster Statistics 2013 стандартидан яхшилиги маълум бўлди.

#### Адабиётлар.

1. Hwanki Lee. Quality control of Latest Spinning Process and Previntion of Textile Defects. Seoul, 2015.
2. Қ.Жуманиязов, Й.Полвонов Пахтани йигириш технологик жараёнларини лойиҳалаш. – Т.: ТТЕСИ босма хонаси, 2008.Б.
3. Uster Statistics 2013.