

УДК.677.03.021

**ЯНГИ АССОРТИМЕНТДАГИ ИПАК МАТОЛАРИ ИШЛАБ
ЧИҚАРИШ УЧУН ХОМАШЁ ТАЙЁРЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ
ТАДҚИҚИ.**

магистрант А.М.Рахматов, т.ф.д.,доц. А.Э.Гуламов
Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Мазкур мақолада янги ассортиментдаги ипак матолар ишлаб чиқариш учун хомашё тайёрлаш технологиясини тадқиқи келтирилган. Шу билан бирга мамлакатимиз ва жаҳонда харидоргир бўлган ипак матолари ва турлари бўйича айрим маълумотлар келтирилган.

В этой статье приведены исследования по технологии подготовки сырья для выработки новых assortиментов шелковых тканей. А также приведена информация о шелковых тканях и их выдах, имеющих потребительские свойства в мире и в нашей стране.

In this article presents research on the technology of preparing raw materials for the development of new assortments of silk fabrics. Also, information is provided on silk fabrics and their extortions, which have consumer properties in the world and in our country.

Мамлакатимизда ипакчилик соҳаси қадимий тарихий илдизларга эга бўлиб, енгил саноатнинг етакчи тармоқларидан бири ҳисобланади. Бу соҳанинг устунлиги ишлаб чиқарувчиларнинг анъанавий ва замонавий агротехник усулларни қўллаши ва бой тажрибага эгаллиги, унинг иқлим шароитимизга тўғри келиши ва қишлоқ жойларда одамларни иш билан таъминлаш ва ишчи кучларининг мавжудлигидадир. Ҳозирги кунда ипакчилик тармоғини ривожлантириш экспорт салоҳияти ошиши ҳамда чет эл валюта тушумини ошириш ҳамда, маҳаллий ва хорижий инвестициялар оқимини жадал суратларда кўпайтириш. Шунингдек, ушбу соҳа корхоналари ишчиларининг асосий қисмини хотин-қизлар ташкил этиши республикамизда бандлик даражасини оширишда катта аҳамият касб этади.

Янги ассортиментдаги ипак матолар ишлаб чиқариш ва хомашё тайёрлаш технологиясини яратишни тақазо этади. Мамлакатимизда 2018 йил пилла ҳосили 18000 тоннадан кўпроқни ташкил этганини ҳисобга оладиган бўлсак уни қайта ишлаш ва тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш ҳисобланади. Табиий ипак ишлаб чиқариш ва уни қайта ишлаш тўқимачилик саноатининг энг мураккаб технологик жараёнларидан бири ҳисобланади. Табиий ипакдан тайёрланган буюмлар юқори санитария-гигиена хусусиятларига эга бўлгани ва фойдаланиш қулай, чидамли ва яхши кўринишли бўлиши туфайли жаҳонда унга бўлган талаб жуда юқори бўлиб ва у энг қимматли тўқимачилик материалларидан бири ҳисобланади.

Табиий ипакнинг ассортиментлари чегараланган ва асосан креп

матолари: креп-шифон, креп-жоржет, крепдешин, креп-гранит; аврли матолар: хон-атлас, шойи, банорас ва аврли матоларнинг аралаш турлари: адрас, беқасамлар ишлаб чиқариш учун фойдаланилади [1].

Миллий ипак матолари ассортиментлари рўйхатига дизайни ва бажариш техникаси бўйича турлича бўлган ўнлаб турдаги маҳсулотлар киради. Бизнинг мамлакатимизда ва ундан ташқарида оғир ярим ипакли матолар – беқасамлар, банорас ва адраслар; аёллар либослари учун енгил ва харир ипаклар – шойи ва мадаллар; зич, яхши драпировкаланадиган матолар – турме; чизилган, контрастлиги бўйича мутлақо оригинал, шу билан бирга ранглари гармоник – абрли атласлари яхши маълум .

Санаб ўтилган матолардан ўзининг машҳурлиги билан маълум ранг-баранг йўл-йўллар билан орнаментланган беқасамлар ва нақшли абрли шакллари. Бу ерда бадиий бебаб бўялган тандани қўллаш: Йўл-йўл матолар танда ипларини турли рангларга ҳарирлаш йўли билан эришилади. Абрли матоларни ишлаб чиқаришда эса танда иплари махсус техника (абрбанд) бўйича бўялади ва дастгоҳни тахт ҳолга келтиришда мураккаб орнаментал композициялар танланади.

Товланувчи қопламали енгил матолар аввалдан замонавийдир. Оқшом учун – атлас, шан-жан жилоли муслин, тафта типли пластик ва қайишқоқ, турли матолар ва “рангли олтин” жилоли турли парчалар. Шунингдек, кўп қаватли юпка матолар, ипак ипларидан ва ипак чиқиндилари тарандилардан йигирилган ипак иплари ўзининг долзарблигини сақлаб қолган. Креп ва эпонжлар, масалан, дарахт кесимини эслатувчи мураккаб майдон структурали ва ҳажмдорликка эга шу сабабли юқорида санаб ўтилган матоларни ишлаб чиқиш учун ниҳоятда сифатли ва самарали хомашёлар танлаш керак бўлади. Шуларни ҳисобга олган ҳолда янги ассортиментдаги ипак матолар ишлаб чиқариш хомашё тайёрлаш технологиясини яратишни мақсад қилиб олдик ва бу борада чувиб олинган хом ипак ва йигирилган ипак ипларини сифатли танлаш керак бўлади . Бу жараёни амалга ошириш мақсадида ипак иккиламчи чиқиндиларидан йигирилган ипак иплари олиш ва уларни эшишга тайёрлаш лозим [2].

Бу жараёнда 7,14 тексли йигирилган ипак ипларини олиб 7,14 x 2 тасини кўшиш ва эшиш керак бўлади. Кўшиб эшилган ипак иплари мустаҳкамлиги ошиши билан бир қаторда унинг хусусиятлари ҳам ортади ва ассортиментларни кўпайишга хизмат қилади бундай ярим тайёр маҳсулотлар, тўқувчилик ва тирикотаж саноати билан бир қаторда техник, майший соҳаларда ҳам ишлатиш мумкин бўлади.

Эшиш даражасига биноан, яъни узунлик бирлигига тўғри келадиган ип ўрами сонига кўра эшилган иплар 3 гуруҳга бўлинади: паст эшилган (230 бр/м гача), ўрта эшилган (230-900 бр/м), юқори эшилган (900 бр/м дан ва ундан ортиқроқ). Эшиш йўналишига биноан эшилган иплар иккига бўлинади: ўнг томонга эшилган Z ва чап томонга эшилган S иплар [1].

7,14x2 текс қўшиб эшиш олиш учун Volksmann фирмасининг VTS-07/-08/-09 типдаги иккиланма пишувчи пишитиш (эшиш) машинасидан фойдаландик. 7,14 тексли ипларни бурамлар сони 340 б/м. ташкил этиб бу бурамдаги ипларни саноатда кам ҳолларда ишлатиш мумкин ҳамда кичик тексли иплар саноатда кам қўлланилади. Шу сабабли тадқиқот ишида 7,14x2 текс йигирилган ипак ипларини тадқиқ қилиш орқали 15 тексли йигирилган ипак ипини олишни асосида ассортиментларни кўпайишга ва саноатда кенг қўлланилишга эришиш мумкин.

Йигириб олинган ва эшилган ипак ипларининг сифат кўрсаткичлари куйдаги жадвалда келтирилган.

Умумий баҳолаш	-N- Тажрибалар сони	-X- Олинган напжаларнинг ўртача киймати	-S- Оғиши	-CV- Вариация коэффициенти	-Q(95%)- 95% ишонч эҳтимолиги	-MIN-	-MAX-
Максимал узилиш кучига эга бўлган нуқтадаги чўзилиш (Fmax)	5	7,62 %	0,55	7,20	0,71	7,01	8,11
Умумий чўзилиши; 50% Fmax	5	7,66 %	0,51	7,00	0,70	7,08	8,18
Максимал узиш кучи	5	287,26 cN	24,51	8, 72	33,32	248,71	319, 33
Бажарган иши	5	636,26 cN*cm	90,98	14,30	122,07	519,71	751,09
Нисбий мустаҳкамлиги	5	19,15 cN/tex	1,63	7,72	2,36	15,76	20,58
Чизиқий зичлиги	1	15,00 tex					
Узилиш учун кетган вақт	5	4,60	0,33	7,81	0,44	4,22	4,90

Юқоридаги сифат кўрсаткичлардан кўришимиз мумкинки ўрта эшилган ипларнинг хусусиятлари яхшиланиши ва тўқима, тиркотаж матолари учун хомашё сифатида фойдаланиш билан бир қаторда ип ассортиментларни кўпайишга, матоларни ишлаб чиқаришда сифатли йигирилган ипак ипи хомашёси ҳисобланади.

Адабиётлар

1. Ҳ.А.Алимова, В.А.Усенко. “Ипак эшиш” дарслик “Шарқ” нашриёти 2001 йил 266 б.
2. Fu, S.L., Fu, C.Y., Wang, J., Xia, Z.G., Xu, W.L. Mechanical properties and structural changes of raw silk fibers induced by pre-wetting twisting. 2016. 186-191.