

УЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА УРТА
МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

ТОШКЕНТ ТУКИМАЧИЛИК ВА ЕНГИЛ
САНОАТ ИНСТИТУТИ

Э. ОЛИМБОЕВ,

Узбекистон тукимачилик саноати махсулотлари ва уларни ишлаб чиқариш технологияси.

Енгил ва тукимачилик саноати махсулотлари технологияси (технолог ва педагоглар), технологик машиналари ва жихозлари, менежмент йуналишлари буйича бакалаврлар учун “Узбекистон тукимачилик корхоналарининг махсулотлари, уларни ишлаб чиқариш технология ва ускуналари” фанидан укув кулланма.

Институт услубий кенгашида
тасдиқланган 01. 03. 2002 й.
Баённома №2

Олий укув юртлариаро илмий – услубий бирлашмалар фаолиятини Мувофиқлаштирувчи Кенгаш Президумининг қарорига қура тегишли ОУЮлари учун укув кулланма сифатида нашрга тавсия этилди.
Баённома № 27. 15 июн 2002 йил.

Тошкент – 2002 й.

Институтнинг 70 йиллик юбилейи
ва академик М.А. Уожинованинг
90 йиллигига баҚишланади

Максуда опа Аъзамхужа кизи Ужинова хаёт булганларида 90 ёшга тулган булар эдилар. Максуда опанинг сермахсул ижодий фаолияти, камтар ва камсукумлиги, ёркин хотираси, пок рухлари миннатдор шогирдлари калбидан хеч қачон учмайди!

Рухлари шод булсин! Охиратлари обод булсин!

АКАДЕМИК М.А. УЖИНОВАНИНГ УАЁТИ ВА ФАОЛИЯТИГА ОИД АСОСИЙ САНАЛАР

Максуда Аъзамхужа кизи Ужинова 1912 йил 8 июлда Тошкент шаҳрида хизматчи оиласида туқилди.

1920-1928 йилларида болалар уйида тарбияланди.

1928-1931 йилларда Тошкент иқтисодий саноат техникумида ўқиди.

1932-1936 йилларда Г.В.Плеханов номидаги Москва халқ хужалиги олий билимгоҳида ўқиди.

1938-1941 йилларда Москва халқ хужалиги олий билимгоҳи қошидаги аспирантурада ўқиди.

1944 йилдан бошлаб Тошкент туқимачилик олий билимгоҳининг Толали материалларнинг механик технологияси кафедрасида ассистент - ўқитувчи бўлиб ишлаб бошлади.

1946 йилда профессор Г.Н.Кукин раҳбарлигида техника фанлари номзоди илмий даражасини олиш учун “Намлиқнинг пахта иплари хусусиятларига таъсири” мавзусида номзодлик диссертациясини ёқлади.

1947 йилдан бошлаб Тошкент туқимачилик олий билимгоҳининг толали материалларнинг механик технологияси кафедрасининг доценти бўлиб ишлади.

1953-1957 йилларда Москва туқимачилик олий билимгоҳининг докторанти бўлди.

1957-1973 йилларда Тошкент туқимачилик ва енгил саноат олий билимгоҳи Ректори бўлиб ишлади.

1957-1981 йилларда Тошкент туқимачилик ва енгил саноат олий билимгоҳи Туқимачилик материалшунослиги кафедрасининг мудираси бўлиб ишлади.

1958 йилда техника фанлари доктори илмий даражасини олиш учун “Тола ва ипларнинг сифатида механик шикастланишларнинг таъсири” мавзусида докторлик диссертациясини ёқлади.

1960 йилдан Ўзбекистон республикаси Фанлар академиясининг мухбир аъзосидир.

- 1964 йилдан Ўзбекистон республикасида хизмат курсатган фан ва техника арбобидир.
- 1966 йилдан Ўзбекистон республикаси Фанлар академиясини хакикий аъзосидир.
- 1961-1981 йилларда пахта ва бошқа толаларнинг тузилиши, хусусиятлари, механик шикастланишлари ва уларнинг сабабларига оид Бутуниттифок бирлашган илмий- текшириш лабораториясининг рахбари булиб ишлади.

Давлат нишони ва купгина медаллар ҳамда Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгаш Раёсатининг бир неча Ёрликлари билан тақдирланганлар.

“Биз кудратли тукимачилик ва енгил саноатни яратишимиз керак. Уамма таракий этган цивилизациялашган давлатлар сингари хомашё пахта эмас, тайёр махсулотни сотишимиз зарур”.

И. КАРИМОВ.

Киска мазмуни.

Укув кулланма, кейинги 5-6 йилларда тукимачилик ва енгил саноат сохалар йуналишлари буйича бакалврлар тайёрлаш укув режаларига киритилган “Ўзбекистон тукимачилик корхоналарининг махсулотлари, уларни ишлаб чикариш технология ва ускуналари” муаллифлик фанидан ёзилган.

Кулланмада Ўзбекистонда тукимачилик махсулотларини ишлаб чикаришни ташкил этилиши, йирик корхоналарни ишлаб чикарган махсулотлари турлари, кулланилган технологиялар ва ускуналар туКрисида маълумотлар келтирилган.

Кулланма енгил ва тукимачилик саноати махсулотлари технологияси (технолог ва педагоглар), технологик машиналари ва жихозлари, менежмент йуналишлари буйича бакалаврлар учун мулжалланган.

Кулланмадан, шунингдек, тукимачилик сохаси буйича касб- хунар коллежларининг талабалари, тукимачилик мухандислари ҳам фойдаланиши мумкин.

Муаллифлар: т.ф.н. проф. Э.Олимбоев

Такризчилар: Алиева Д. ў. т.ф.н., доцент, Наманган мухандислик
иктисодиёт институти
Сиддиков П. С. т.ф.н., доцент,
Тошкент тукимачилик ва енгил саноат институти,
“Тукувчилик технологияси ва тукима дизайни”
кафедраси

КИРИШ

Енгил саноат – хом ашёнинг хилма-хил турларидан истеъмол буюмлари ва махсулотлари ишлаб чикаришга ихтисослаштирилган ва бир-бири билан узаро боКланган саноат тармоклари йиКиндиси. Енгил саноатда табиий толалар – пахта, ипак, жун, зиКир, жут кабилардан, кимёвий толалар – нитрон, лавсан, вискоза, ацетат, капрон, сунъий чармлардан хом ашё сифатида фойдаланилади. Енгил саноатга хом ашёни

дастлабки ишлаш, тукув, трикотаж ва нотукима матолари, тикувчилик, чарм пойафзал, тукумачилик – атторлик, гилам ва гилам махсулотлари, кигиз - наMAT, муйна, тери ошлаш, сунъий чарм, пустин чимчиш ва шу каби тармоклар киради.

Енгил саноатда кенг истеъмол молларидан ташкари халк хужалигининг куп тармоклари учун керакли махсулотлар – темир йул, автомобил транспортлари утиргичи, том ва кисмларини безатиш учун матолар, мовуд, мебельбоп газламалар, кирзалар, кайишкок пилталар, турли турлар ва бошкалар ишлаб чикарилади.

Енгил саноат махсулотлари ишлаб чикариш хажмининг энг катта улушини тукумачилик махсулотлари ташкил этади.

Тукумачилик саноати хом ашёлари – пахта, ипак, зиКир, жун, кимёвий толалардан иплар ишлаб чикариб, улардан шойи, жун ва бошка матолар тукиш, трикотаж, нотукима, тур, тукумачилик, атторлик буюмлари ва бошка сохаларни уз ичига олади.

Инсоният тарихида енгил саноат буюмларини ишлаб чикариш бундан бир неча минг йиллар олдин маълум булганлиги тарихий адабиётларда кайд этилган. Кулда ип тайёрлаш ва газлама (мато) тукиш, чармдан пойафзал тикиш учун уни кайта ишлаш Уиндистон, Хитой, Миср ва Урта Осиёда мелоддан бир неча аср илгари маълум булган.

Узбекистон минтакасида пахтачилик тарихи ва бу киммат бахо толадан газлама тукиш бундан икки минг йиллар олдин бошланган. Бун и археологик топилмалар ва антик муаллифларнинг маълумотлари тасдиклайди. Булар ичида бир сиким кумирга айланган пахта чигити толаси билан сакланиб колган. Бу ажойиб топилмани Тошкентга Узбекистон археологлари - кадимий пахтачилик билан дунёда шухрат козонган ФарКона водийсидан олиб келганлар. Археологлар Кува тумани Чилламазор тепалигида эрамиз бошида ёниб кетган уйдан казилмалар пайтида ёнган уй-рузКор идишлари ичидан кулга айланган пахта чигитларини топиш бахтига муяссар булганлар. Топилмалар экспертлар томонидан кунт билан текширилган, уларнинг айтишича, бу топилма энг кадимий пахта навига мансубдир. Шундай килиб, Ватанимизда пахтачилик билан шуКулланиш кадимдан маълум булганлиги аник хужжатлар гувохлигида тасдикланган. Археологик казилмалар натижасида яна бир кашфиёт – III - IV асрга мансуб кабрдан топилган бир сиким пахта толасидан олинган ип газлама топилган.

Эрамиздан олдин IV асрда Александр Македонскийнинг сафдошлари Урта Осиёга бостириб кирганларида Амударё буйларида (кирКоклари буйлаб) пахта экилган катта далаларни куришган.

Кадимий Шарк манускригтларининг тасвирлашларича, пахта шундай усимликки, унинг меваси пиллага ухшайди, унда тола борки, у ипга ухшайди. Уни терадилар ва узининг ажиб енгиллиги ва оклиги билан ажралиб турадиган матолар тукийдилар.

Тарих отаси Герадот бундан 24 юз йил олдин пахтани Жун дарахти деб атаган. Пахта толасининг жунга ухшаб кетиши ишбилармонлар ва савдогарлар олдида сотиш муаммоларини туқдирмайди.

XVI асрнинг бошланишигача Шарк ип газламалари Европанинг ҳамма асосий бозорларида ва шунингдек, эски немис шахри Аугесбург ярмаркаларида ҳам сотила бошланди. Бу матолар ҳам худди шойи матолар каби Буюк Ипак йули оркали келтирилар эди. Йуллар нафакат Шаркка, балки Шимолга –Кадимий Русияга ҳам олиб борар эди. У ерларда матолар катори улкамизнинг пахта толасидан тукилган матолар ҳам кадрланарди. Кадим вақтларданок Урта Осиё матолари Днепр буйи ва Жанубий князликларга грек, половец ва хазар савдогарлар ҳамкорлигида олиб борилар эди. Кейинрок рус савдогарларининг узлари Самарканд, Бухоро, Хивага келадиган, бу шаҳар савдогарлари эса Россияга борадиган бўлишди.

Мамлакатимиз енгил саноат маҳсулотларини саноат асосида ишлаб чиқариш XIX асрнинг охирида, 1874 йилда Тошкент шаҳрида пахта тозалаш заводи қурилиши билан бошланган деса бўлади. Россияда пахта хом ашёсига бўлган талабнинг ортиши билан Ўзбекистонда қатор пахта тозалаш заводлари, 1881 йилда Самарканд вилоятининг Каттакурқон шаҳрида, 1890 йилда Хоразм вилоятининг Хазорасп туманида, 1898 йилда Бухоро вилоятининг Қорақул шаҳрида ва Республикамизнинг бошқа минтақаларида заводлар қурилиб ишга туширилди. Мамлакатимизда йилдан-йилга пахта хом ашёсини ишлаб чиқариш қупайиб борди.

Республикамизда ишлаб чиқарилган пахта хом ашёсининг деярли 85-90 фоизи Собик Иттифок даврида Россия ва бошқа республикаларга олиб чиқиб кетилар эди.

Бу жадвалда Собик Иттифок ва Ўзбекистонда пахта толасидан ишлаб чиқарилган баъзи маҳсулотлар ҳажми келтирилган.

Пахта толасидан маҳсулот ишлаб чиқариш.

1 – жадвал.

Маҳсулотлар	Собик Иттифок				Ўзбекистон			
	1960	1965	1969	1970	1960	1965	1969	1970
Пахта толаси минг. т.	1548	1838	1921	2129	1100	1300	1300	1400
Ип газлама								
млн. пог. м.	6387	7077	7606	7482	235	254	214	210
млн. кв. м.	4838	5449	6208	6152	182	196	172	170
Пайпок наски маҳсулотлари, млн. жуфт	904	1350	1396	1338	17	29,3	29,7	30,1
Ички ва устки трикотаж, млн. дона	419	486	636	676	11,4	14,1	17,8	18,4

1-жадвалда келтирилган маълумотларнинг таҳлилидан, Ўзбекистон 1960 йилда собик Иттифокда ишлаб чиқарилган пахта толасининг 75 фоизини етказиб берган. Шу даврда Республикамизда пахта толасидан 235

млн. м. ип газлама ишлаб чиқарилган бўлиб, у собик Иттифокда ишлаб чиқарилган 7482 млн. м. газламанинг атиги 2,8 фоизини ташкил этган. Худди шунга ухшаш пайпоқ-наски маҳсулотлари бўйича 2,24 фоизини, трикотаж маҳсулотлари бўйича эса 2,7 фоизини ташкил этган.

XX асрнинг 20 йилларида Ўзбекистонда етиштирилган хом-ашёни қайта ишлаб, тайёр маҳсулот етиштириш мақсадида майда таркок хунармандчиликларни бирлаштириб, саноат асосини яратиш бошланди.

1926 йилда ФарКона туқимачилик фабрикасининг дастлабки навбати ишлай бошлади. Корхонанинг бу қисми 10000 урчукка ва 300 туқув дастгоҳига эга бўлиб, 2 ва 3 навбатини ишга туширишда у тажриба - намуна мактаби ҳамда таянч бўлиб хизмат қилди. Қўп утмай фабриканинг 2 - ҳамда 20000 урчук ва 600 туқув саноатига эга бўлган 3-навбати ишга туширилиши лозим эди. 1932 йилга келиб фабриканинг 19900 урчуқи ва 906 туқув дастгоҳлари сифатли маҳсулот бера бошлади. Фабриканинг маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми ошиб борди. Агар фабрика 1930 йилда 218,2 тонна ип йигириб, 2 млн. погон метрдан ортиқ газлама чиқарган бўлса, 1932 йилда эса 1377 тонна йигирилган ип ва 7 млн. 765 минг погон метрдан зиёд газлама ишлаб чиқарилди.

ФарКона вилоятида ФарКона туқимачилик фабрикаси билан бир қатор қийим-кечак учун ва тиббиётда қўлланиладиган гигроскопик пахта етиштириб берувчи корхона ташкил этилди.

1927 йилда ФарКонада қўрилган пиллакашлик фабрикаси Республикамизда ипакчилик саноати яратилишига асос солди. 1927 йилда Самаркандда, 1928 йили Бухоро ва Марқилонда пиллакашлик корхоналари қўрилди.

Пиллакашлик саноатининг барпо этилиши Республикамиз халқлари дидига мос шойи газламалар туқиб чиқарадиган корхоналар қўрилишини тақозо қиларди. Шу мақсадда шойи туқиш корхоналари саноатини барпо этишга қўришилди. Ана шундай корхонанинг қалдирқочи 1930 йилда ишга туширилган Самарканд шойи туқиш фабрикасидир.

Тошкент туқимачилик комбинатининг биринчи навбатида 1934 йилда 8та туқув дастгоҳи ФарКона туқимачилик фабрикасидан келтирилган қалава ипи билан ишлади ва Тошкент туқимачилик комбинатининг дастлабки маҳсулотини бера бошлади. Шу йилнинг узидаёқ йигирув фабрикасида 500 урчук, туқув фабрикасида эса 204 туқув дастгоҳи ишга таширилди. 1935 йилда эса 35630 урчук ип, 1152 дастгоҳ эса газлама бера бошлади. Корхонада ишлаб чиқараётган газламаларга жило бериш учун эса пардозлаш фабрикасининг усқуналари монтажини тезлик билан тугаллаш керак эди. 1934 йилнинг ноябригача 1000 туп газламага гул босишни таъминлаш қувватига эга бўлган агрегатлар ишга туширилди.

Пиллакашлик саноатида меҳнат унумдорлигини ва ялпи маҳсулот ишлаб чиқаришни қўпайтириш, асосан, эски усқуналарни янги, серурум

ускуналар билан алмаштириш хисобига амалга ошди. 1936 йилдан бошлаб пиллакашлик фабрикаларида “Юлдуз”, “Наканэ” япон ускуналари ва марказий бу²лашни ташкил килувчи “Чиба” машиналари урнатилди. МарКилон ва Бухорода эски фабрикалар билан ёнма-ён сарунум япон ускуналарига эга булган янги корпуслар курила бошлади. 1937 йилдаёк МарКилон ипак фабрикасининг янги корхонасида “Наканэ” системасидаги 164 та машина урнатилди.

1930 йилда ишга тушган Самарканд шойи фабрикаси хали кам кувватли булиб, уни кайта куриш лозим эди.

Бу вазифа ҳам амалга оширилди. 1937 йилга келиб фабрика 125 дастгохга эга булди ва куплаб шойи, бекасам ишлаб чикара бошлади. 1933-37 йиллари Республикамиз асосий тукимачилик саноатининг ишлаб чикариш фонди 5564,7 минг сумдан 22699,8 минг сумгача усди. Умуман, ип газлама саноати буйича 10,5 марта купайди. 1937 йилда Ўзбекистонда 466 минг тонна пахта толаси, 644 тонна хом ипак ишлаб чикарилди.

ФарКона йигирув тукув фабрикасининг 3-навбати шу давргача куриб битказилиб, 47220 урчукка тенг кувват билан ишлай бошлади. Шу йиллари КунКирот, ўйждувон, Чиноз, Хива пахта тозалаш заводлари тула ишга туширилди.

1938-42 йилларда мавжуд пиллакашлик фабрикаларининг тази 10 туткичли килиб реконструкция килинди. 1939 йилдан бошлаб эса 20 туткичли жорий этила бошланди. Япониянинг “Хонда” системасидаги 118 тазли Бухоро пиллакашлик фабрикасининг 2-навбати ишга туширилди. МарКилон пиллакашлик фабрикасида эса креп типисидаги турли-туман шойи газламалар ишлаб чикариш жорий этилди.

Урушгача булган йиллар мобайнида Ўзбекистон трикотаж саноати ривожланди. Кукон йигирув пайпок тукув комбинати ва хажми жихатдан кичикрок булган ФарКона ҳамда Тошкент трикотаж буюм фабрикалари ишга туширилди.

1940 йилда мавжуд барча корхоналарда 532000 тонна пахта толаси, 693 тонна ипак, 107,4 млн. погон метр ип газлама, 4 млн. погон 534 минг метр шойи газлама, 86350 жуфт пайпок, 2520 метр ички трикотаж ва 696 минг дона устки трикотаж буюмлари ишлаб чикарилди.

Шу йилларда республикамизда энг йирик шойи саноати, МарКилон ипак комбинати бунёд этилди, йигирув, пайпок тукув комбинати кенгайтирилди, Самарканд янги трикотаж фабрикаси барпо этилди.

МарКилон шойи комбинатида 1954-55 йилларда 500 та янги тукув датгохлари, купгина йигирув урчуклари ва пардозлаш машиналари урнатилди.

Ўзбекистонда тукимачилик саноати кишлок хужалик хом ашёси билан бир каторда синтетик ва сунъий толалардан купрок фойдаланилди. Синтетик ва сунъий толалар ишлаб чикариш 7 йил мобайнида 9 баробарга якин усди.

“Таштекстильмаш” заводининг ишлаб чиқариш қуввати ортиб бориши туқимачилик саноатимиз ривожига самарали таъсир этди. Бу заводда 1958 йилда 337 та йигирув машинаси ишлаб чиқарилган.

Республикамиз туқимачилик корхоналари иккинчи жаҳон уруши йилларида уруш эҳтиёжларини қондириш мақсадида ишлаб чиқаришга утдилар. Тошкент ва ФарКона туқимачилик комбинатлари калин газламалар, кирза ва қайиш ишлаб чиқаришга киришдилар.

МарКилон, Бухоро, Самарканд ва бошқа шаҳарларнинг пиллакашлик фабрикалари эса парашют саноати учун зарур бўлган ипак ишлаб чиқара бошлади.

МарКилон ипак комбинати кенгайтирилди, Самарканд шойи туқимачилик фабрикаси қурилиши тугалланди, унинг қошида Қижим духоба ишлаб чиқарадиган янги цех ташкил этилди.

1948 йили Тошкент трикотаж фабрикаси ишга тушди. Қукон ип йигирув-пайпок туқув комбинати кенгайтирилди.

Шу йилларда Ўзбекистонда йирик туқимачилик корхоналари ташкил этиш билан бирга, Ўзбек халқининг ифтихори хонатлас матоларини ишлаб чиқариш хунармандчилигига ҳам катта эътибор берилди. 60-йилларда тарқок артеллар асосида МарКилон Атлас ишлаб чиқариш бирлашмаси ташкил этилди.

Асримизнинг 50 йилларида дунёда қимёвий толаларни ишлаб чиқариш анча қупайди, бу эса шу толалардан газламалар ишлаб чиқариш ҳажмини оширишни тақазо этди. 60-йилларнинг урталарида Наманганда “Қастюмбоб ва штапел газламалар ишлаб чиқариш” комбинати қурилиши бошланди. Шу йиллар Ўзбекистонда трикотаж ишлаб чиқариш ҳам ривожланди. Тошкентда “Малика” трикотаж ишлаб чиқариш бирлашмаси, Андижонда ички трикотаж буюмлари фабрикаси ва бошқалар ташкил этилди.

Маълумки халқимиз қадимдан дунёга машҳур гиламлар ишлаб чиқаришга устаси фаранг.

70-йилларда Хивада гилам комбинати ишга туширилди. Шу йилларда яна бир йирик ип газламалар ишлаб чиқариш корхонаси – Бухоро туқимачилик комбинатининг биринчи навбати ишга тушди.

Комбинатнинг иккинчи навбати 80-йилларнинг бошларида ишга туширилиб, унда Урта Осиёда илк бор ип газламалар моқисиз СТБ дастгохларида ишлаб чиқарилди.

70-80 йилларда, умуман, Ўзбекистонда қуплаб туқимачилик корхоналари ташкил этилди. Республикада етиштириладиган пахта толасини қупрок қайта ишлаш мақсадида Андижонда ип газламалар ишлаб чиқариш комбинати, Вилоятларнинг қичик шаҳарлари ва туманлар марказларида нисбатан қичик қувватли йигирув, туқув, йигирув-туқув фабрикалари ишга туширилди.

80 - йилларнинг урталарида бошланган “Кайта куриш” сиёсати, Иттифокнинг таркалиши ва республикаларaro иктисодий алоқаларнинг узилиши туқимачилик махсулотлари ишлаб чиқаришнинг камайишига сабаб булди.

Собик Иттифокнинг куплаб республикаларида махсулот ишлаб чиқариш икки ва ундан купрок камайганлигини, Россиянинг 1997 йил 5-сонли “Текстильная промышленность” журналида чоп этилган куйидаги 2-жадвалда куришимиз мумкин.

2-жадвал.

Давлатлар	1996й., 1995 йилга нисбатан ишлаб чиқариш махсулотларининг хажми, фоиз хисобида.		
	Газмоллар	Трикотаж махсулотлари	Пайпок-носки махсулотлари
Озарбайжон	41	28	24
Белорусия	103	97	94
Грузия	61	38	39
КозоКистон	90	37	49
КирКистон	126	67	143
Россия	80	56	74
Тожикистон	56	36	77
Узбекистон	97	141	104
Украина	65	47	58

2-жадвалдан куришиб турибдики, 1995 йилга нисбатан 1996 йилда Озарбайжонда газлама ишлаб чиқариш 2,4 марта, трикотаж ишлаб чиқариш 3,5 марта, пайпок-носки махсулотлари эса 4,2 марта камайиб кетган. Бошка республикаларда ҳам жадвалдаги курсаткичларнинг камайганлигини куриб турибмиз. Факат Узбекистонда газлама ишлаб чиқариш 3 фоизгагина камайиб, бошка туқимачилик махсулотларининг купайганлиги, давлатимизни кучли иктисодий сиёсатининг натижаси эканлиги куришиб турибди.

Узбекистоннинг мустикалликка эришиши мамлакатимизда туқимачилик махсулотларини ишлаб чиқаришда янги сифат узгариши боскичи билан боКлик буляпти.

Республикаemiz хукумати ва бевосита Президент И.А. Каримов эътибори ва ёрдамида тармокнинг деярли ҳамма корхоналарида хусусийлаштириш дастурига кура очик турдаги хиссаторлик жамиятлари ташкил этиляпти.

Узбекистон Республикаси Вазирлар Махкамасининг 29 апрель 1996 йил 166 - сонли “Енгил ва махаллий саноатларига давлат ёрдами туКрисида”ги ва 27 июнь 1997 йил 326 - сонли “Узбекенгилсаноат”

уюшмаси билан чет эл компанияларини, кушма корхоналарни жорий этиш тадбирлари туКрисида”ги карорлари янги кувватларнинг курилишини тугатиш, мавжуд корхоналарда техника ва технологияни янгилаш дастури булди. Дастурда Республикамизга дунёдаги илҚор технологияни келтириш, чет эл инвестициясини жалб этиш, банк кредитларидан фойдаланиб, дунё бозорига харидоргир махсулотлар чиқаришга эришиш, экспорт имкониятларини кучайтириб, юқори сифатли, айникса, болалар ассортиментини купайтириш мулжалланган.

Бу карорларнинг бажарилиши – чет эл инвестициясини жалб этиш 1996 йилда 81,4 минг АКШ доллари, 1997 йилда 90,1 млн. АКШ долларини ташкил этди. 1998 йилда инвестиция 1995 йилга нисбатан 3,7 маротаба ошиб, 81,4 млн. АКШ долларини ташкил этди. Булардан ташқари 1995-97 йилларда Республикамиз уз ички имкониятларидан фойдаланиб, 58,0 млн. АКШ долларини туқимачилик саноатининг ривожланишига ушлаштирди.

1994-2000 йилларда Республика Енгил ва туқимачилик саноатида 15 га яқин кушма корхоналар ташкил этилиб, уларда соҳанинг умумий ҳажмидан 20,6 фоиз махсулоти ишлаб чиқарилди, экспортга сотилган махсулот эса 88,1 фоизни ташкил этиш имконини берди.

Енгил саноат корхоналарига жалб этилган сармояларнинг усиш динамикаси қуйидаги рақамлар билан ифодаланади:

1994 йилда жалб этилган сармоялар ҳажми 5,25 млн АКШ долларига тенг булган булса, 2000 йилга келиб, бу курсаткич 465,6 млн. АКШ долларига етди.

Ўзбекистон Олий Мажлисининг биринчи чақирик XIV сессиясида белгиланган ва Республика Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 27 мартдаги топшириқига биноан «Ўзбекенгилсаноат» уюшмасида ишлаб чиқилган дастурда махсулотларни экспортга сотиш ҳажмини 1999 йилга нисбатан 5 баробарга купайтириб 2005 йилда 550 млн. АКШ долларига етказиш мулжалланган.

1. Ўзбекистонда ип газламалар ишлаб чиқариш

1.1. Ип газламалар, улар туКрисида умумий маълумот

Пахта толаларини йигириш натижаларида олинган иплардан ишлаб чиқарилган матолар ип газлама деб аталади.

Ип газламалар туқув матолар ишлаб чиқариш ҳажмининг энг катта қисмини, яъни 65-75 фоизини ташкил этади (3-жадвал).

3-жадвал

Ишлаб чиқариладиган газламаларнинг умумий ҳажмида турли толалардан олинган газламалар улуши.

Жами газламалар	100 %
Жумладан, ип газламалар	75
улардан ички кийим, чойшаб в.б.	10,5
Куйлакбоб	7,5
Читлар	10,5
Сатинлар	6,0
Бязлар	2,25
Ички кийимбоб	9,0
Мебелбоб	2,25
Румолбоб ва сочиклар	2,25
Техник матолар	6,75
Докалар	10,5
ва бошкалар	7,5
Луб газламалар	6,0
Жун газламалар	6,5
Шойи газламалар	12,5
улардан табиий ипакдан	0,5
кимёвий иплардан	4,3
кимёвий толалар (штапел)	7,5
Жами	100фоиз

Ип газламаларнинг турлари жуда куп ва хилма - хилдир. Уларни ишлаб чикаришда пахта толасидан карда (оддий тараш), кайта тараш ва аппарат тизимида халкали ва пневмомеханик машиналарида йигирилган турли чизикий зичликдаги якка, пишитилган ва шаклдор иплар ишлатилади. Айрим холларда бу газламаларни ишлаб чикаришда соф пахта толаларидан йигирилган иплардан ташкари, аралаш (пахта толаси билан кимёвий толалар аралаш) масидан йигирилган иплар ҳам ишлатилади.

Ип газламаларни тукишда тукувчиликда мавжуд урилишларнинг барча синовлари кулланилади.

Бадий безатиш жихатидан ип газламалар ҳам окартирилган, сидирКа, накшдор, накш босилган хилларга булинади. Улардан ташкари рангли иплардан чипор, рангли толалар аралашмаларидан эса меланж тукималар ишлаб чикарилади. Буёклари ювилиб кетмайдиган килиб пардозланган ип газламалар ишлаб чикариш йилдан - йилга купаймокда.

Нисбий пишиклиги, емирилишга чидамлилиги ва гигиеник хусусиятлари буйича ип газламалар яхши курсаткичларга эга, улар сувда ва иссиқлик ишлов беришда ҳам кулай.

Ип газламалар классик ассортиментининг катта кисмини (1-жадвал) чит, бяз, сатин, батис, маркет, вуаль ва бошкалар ташкил этади. Дунё тукувчилик амалиётида кейинги йиллари ип газламалар таркибига кимёвий моддалардан вискоза ва лавсан толалари аралаштирилмокда. Вискоза

толалари газламага юмшок жойсимон куриниш бериш билан бирга гигиеник хусусиятини саклайди, лекин газламанинг ювишга чидамлилигини бирмунча камайтиради. Пахта толаларига лавсан толаларини аралаштириб ишлаб чикарилган ип газламаларнинг Кижимланиши ва киришиши камаяди, лекин газлама даКалрок чикиб унинг гигиеник хусусияти ёмонлашади. Бу салбий таъсир аралашмани улушига боКлик.

Пневмомеханик усулида йигирилган иплар ип газламаларнинг классик, янги яратилган турларини ишлаб чикаришда кенг ишлатилади. Бу усулда йигирилган ипдан ишлаб чикарилган газламаларнинг пишиклиги 20-30 фоиз кам булишига карамасдан, уларнинг емирилишга чидамлилиги, халкали йигирув машинасидан олинган ипдан ишлаб чикарилганга нисбатан 2-3 маротаба юкори.

Савдо прејскуранти буйича ип газламалар бир неча гурухларга булинади: читлар, бязлар (суруп), ич кийимлик газламалар, сатинлар, куйлаклик газламалар, кийимлик ва х.к. Маиший газламалар ассортиментининг катта кисми дастлаб олти гурухга киради, баъзи гурухлар кичик гурухларга булинади. Масалан, ички кийимлик газламаларнинг бяз, миткаль (чит) ва махсус хиллари бор. Куйлаклик газламалар ёзги, кишки, мавсумий ва бошка тола аралашмали хилларига булинади.

Чит – урта йуКонликдаги оддий тараш (карда) тизимида йигирилган, полотно уралишида тукилган газлама. Хом чит ишлаб чикаришда миткаль деб аталади. Читнинг тандасига 18,5 ва 20 текс, аркокига 15,3 ёки 18,5 текс йигирилган ип ишлатилади. Танда буйича нисбий зичлик 49-53 фоиз, аркок буйича 39-43 фоиз. Читларнинг сирт зичлиги (1 м^2 матонинг массаси) – 92-103 гр.

Куп холларда читларга накш босилади, уларни сидирКа хили хам ишлаб чикарилади.

Чит, муслин, одуляр бикир пардозлаш, ялтиратиш ва ювилиб кетмайдиган аппретлар билан ишлов жараёнларида утказилиши мумкин.

Болалар ва аёлларнинг ёзги куйлаклари, блузкалар ва эркаклар куйлаклари, халатлар, чумилганда кийиладиган ички кийимлар, ёстик жилди, курпа жилди, тунги куйлаklar ва х.к.лар читдан тикилади.

Сурип – (бяз) читга караганда анча калин ва оКир мато, у оддий тараш тизимида ишлаб чикилган тандаси 25, 29 текс, аркоКи 29 текс пахта толасидан йигирилган иплардан тукилади. Сурипнинг танда буйича нисбий зичлиги читникага ухшайди, аркоКи буйича бироз юкорирок булади, сирт зичлиги $140-160 \text{ гр/м}^2$. Эни 98-140 см. Бязни кул билан пайпасласа, бармоklarга читга нисбатан даКалрок уннайди.

Сурип сидирКа ранга буялиши, бир ёки икки томонига накш босилиши мумкин. Сурипга каттик ялтирок ва кумушсимон килиб пардоз

бериш мумкин. Сурипнинг технологик хоссалари читникига ухшайди. У анча пишик булиб, унча чузилмайди.

Сатин гурухига сатин урилишида тукилган ва атлас урилишида тукилган ластиклар киради.

Калинлигига караганда сатин ва ластиклар юпка, 8,3-14 текс кайта тараш тизимида йигирилган ипдан тукилган, ярим юпка 15,3-11,7 текс шундай йигирилган ипдан тукилган ва калин 18,5-15,3 карда тизимида йигирилган ипдан тукилган турларга булинади.

Сатин ва ластиклар унча силлик, ялтирок сатинда аркок ип чикиб туради, шунинг учун аркок буйича нисбий зичлиги (70-80 фоиз) танда буйича нисбий зичлигидан (40-45 фоиз) анча катта. Ластикларнинг танда буйича нисбий зичлигидан катта булади. Пардозлаш жихатидан сатинлар сидирКа, накш босилган ва окартирилган хилларига булинади. Юпка ва ярим юпка сатинлар пардозланганда мерсеризацияланади. Унга силлик булганлиги, унгини хосил киладиган иплар буйича зичлиги катталиги, мерсеризацияланганлиги туфайли сатин ишкаланишга яхши чидайди ва куп холларда астарликка ишлатилади. Сатиндан шунингдек халатлар, куйлаклар, блузкалар ва х.к. тикилади.

Куйлаклик газламалар жуда турли - туман. Бу гурухга ёзги, кишги, мавсумий ва кимёвий толалар аралашмасида тукилган газламалар киради.

Ёзги газламалар кичик гурухига сийрак, юпка ва енгил газламалар киради. Улар, асосан, накш босиб пардозланади, лекин окартирилганлари хам булади.

Мая, волажа, вуаль, маркизет, батист кайта тараш тизимида йигирилган ингичка иплардан полотно урилишда тукилади. Каниер, Бахор, Креп майда накшли урилишда тукилади.

Мая ва вольта – кайта тараш тизимида йигирилган якка ипдан тукилган накш босилган юпка газлама.

Вуал ва маркезит – яхши пишитилган кайта тараш тизимида йигирилган ингичка ипдан тукилган газламалар. Вуалга накш босилади. Маркезит вуалдан юпкарок булади, уни окартириб, майин рангга буяб ва накш босиб ишлаб чиқариш мумкин.

Батист – кайта тараш тизимида йигирилган кичик тексли якка ипдан полотно урилишида тукиладиган юпка, майин газлама, окартириб ±ки ок сатхига накш босиб чиқарилади.

Кишки ип газламалар кичик гурухига фланел, бумазей ва байка киради. Булар – калин, юмшок, бир томонида ёки иккала томонида толаларини титиш натижасида туклар хосил килинган ип газламалар. Кишки газламаларнинг такдаси урта йуКонликдаги карда тизимида йигирилган ип аркоКи йуКон тукдор аппарат тизимида йигирилган иплар ташкил килади. Аркок буйича нисбий зичлиги танда буйича нисбий зичлигидан катта, чунки туклари аркок иплар толалари хисобига чиқарилади.

Фланел – кишки ассортиментдаги энг юпка ва енгил газлама. Полотно, баъзан сатин урилишида тукилади, икки томонида туклари булади, окартирилган, сидирКа буялган накш босилган тарзда булади.

Бумазей – фланелдан калинрок ва оКиррок газлама. Сатин урилишида тукилади, окартирилган, сидирКа буялган ва накш босилган тарзда ишлаб чикарилади. Фланелдан фаркли равишда тескари томонида, баъзан унгида тараб чикарилган туклар булади.

Байка – икки юзли урилишда тукиладиган калин ва оКир газлама, икки томонида тараб чикарилган туклари мавжуд. Хом ва сидирКа рангда буялган холда ишлаб чикарилади, 1м^2 нинг оКирлиги 300-360 гр.

Мавсумий ип газламалар кичик гурухига классик газламалар – поплин, тафта, кашимер, шотландка, пике ва бошқалар киради. Поплин - кайта тараш тизимида йигирилган ва пишитилган ипдан полотно урилишида тукилган зич газлама. Мерсиризациялаб окартириб оч рангга буяб танда буйича катта зичлиги натижасида хосил буладиган кундаланг йули буйлаб ишлаб чикарилади. Сирт зичлиги $100-120\text{ гр/см}^2$.

Тафта – тузилиши ва пардозланиши жихатидан поплинга ухшаш, лекин ундан зичрок ва сифатлирок газлама, сирт зичлиги $140-150\text{ гр/м}^2$.

Поплин ва тафта, асосан, эркаклар баъзан аёллар куйлаги тикиш учун ишлатилади.

Шотландка – катак - катак накшли газлама оддий, тараш (карда) тизимида йигирилган ва ип холатда буялган иплардан саржа майда накшли полотно урилишида тукилади. Бу газламалар эркаклар, болалар, аёллар куйлаги ва х.к. тикиш учун ишлатида.

Кашемир – саржа урилиши сидирКа ёки накш босилган газлама, урта йуКонликдаги оддий тараш тизимида йигирилган ипдан тукилади.

Пике – кайта тараш тизимида йигирилган ипдан мураккаб урилишда тукилган газлама, унгида буйлама йулар, ромблар тулкинсимон йулар тарзидаги буришма, кавилгансимон наКлар булади. Одатда, окартирилиб, баъзан сидирКа ёки накшдор килиб ишлаб чикарилади. Сирт зичлиги $134-180\text{ гр/м}^2$.

Ип газламаларнинг кийимлик гурухига костюмлар, плашлар, куртка, пальто, махсус кийимлар тикиш учун мулжалланган газламалар киради. Кийимлик газламалар нисбий зичлиги 60-100 фоизгача ва бундан юкори оддий тараш тизимида йигирилган ип ва кисман кайта тараш тизимида йигирилган иплардан тукилади. Газламалар сирт зичлиги $250-300\text{ г/м}^2$ ва ундан катта булиши мумкин. Кейинги йилларда кийимли газламалар ишлаб чикаришда пахта толасига кимёвий толаларни аралаштириб йигирилган иплардан кенг фойдаланилмоқда.

Ип газламалар таснифига кура кийимлик материаллар бешта кичик гурухларга – сидирКа, махсус, накш босилган, меланж, гигар, кишки гурухчаларга булинади.

Устки кийимлар учун астарлик ва котирма мато сифатида ишлатиладиган газламалар, астарлик газламалар гуруҳини ташкил этадилар, уларга колинкорма бартофка енгил сорти ва буйинбоКлик газламалар киради.

Тукли газламалар ипли газламаларнинг яна бир гуруҳини ташкил этиб, улар мураккаб тукима урилиш билан тукилади. Туклар пардозлаш корхоналарида махсус тук киркувчи машиналарида узун аркок тушамасини киркиб хосил килинади.

Тукли ип газламаларининг кичик гуруҳига ярим бахмал ва чий бархит киради.

Ярим бахмал – кайта тараш тизимида йигирилган ипдан аркок буйича катта зичликда тукилади. Сунгра пардозлаш жараёнида калта сидирКа туклар яратилади.

Чий духобада буйлама кетган тукли йуллар булиб, йуллар эни катта ёки кичик булиши мумкин. Аркок тукли газламалар сидирКа рангга буялган ёки накш босилган ҳолатда ишлаб чиқарилади.

1.2 ФарКона тукимачилик камбинати - “Каабул-ФарКона” кушма корхонаси

ФарКона тукимачилик комбинати - Ўзбекистонда тукимачилик маҳсулотлари ишлаб чиқарувчи тунКич корхоналардан бири ҳисобланади. Бу корхонанинг ишга туширилиши билан Ўзбекистонда етиштириладиган қимматбаҳо ҳам ашё толасидан турли газламаларни саноат асосида ишлаб чиқариш бошланган.

1926 йилда ФарКона тукимачилик фабрикасининг дастлабки навбати ишлай бошлади. Унда 10000 йигирув урчуклари ва 300 дона тукув дастгохлари урнатилган булиб, иккинчи ва учинчи навбатини ишга туширишда у тажриба мактаби ҳамда таянч корхона булиб хизмат қилди. Куп утмай фабриканинг иккинчи ҳамда 20000 урчук ва 600 дона тукув дастгохларига эга бўлган учинчи навбати ишга туширишга тайёрланди. 1932 йилга келиб фабрика 19900 йигирув урчуклари ва 906 дона тукув дастгохларида сифатли ип газлама ишлаб чиқарди. Фабриканинг маҳсулот етиштириш ҳажми йилдан-йилга купайиб борди. Агар фабрика 1930 йилда 218,2 тонна йигирилган ип, 2 млн. метрдан ортиқ газлама ишлаб чиқарган бўлса, 1932 йилда 1377 тонна йигирилган ип ва 7 млн. 565000 метрдан зиёд газлама ишлаб чиқарган. 40– йилларда ФарКона йигирув - тукув фабрикаси қуввати йилдан-йилга ошиб, учинчи йигирув фабрикасининг навбати ишга тушди ва унда урнатилган йигирув урчуклар сони 50000 дан ортиди.

Иккинчи жаҳон уруши йилларида йилдан – йилга узининг қувватини ошириб бораётган ФарКона йигирув - тукув фабрикасига Россиянинг уруш бўлаётган минтакаларидан қучириб келтирилган фабрика қушилгач,

ФарКона тукумачилик комбинатига айлантирилди. Комбинат таркибига Серпуховодан кучириб келтирилган “КРАСНЫЙ ТЕКСТИЛЬШИК” фабрикаси кушилган эди. Бу фабрика турли тасмалар, механизмларнинг юритмаларида ишлатиладиган кайиш пилталар, уч катламли Кирза ва бошка техник тукув махсулотларини ишлаб чикарган.

Асримизнинг 50-йилларига келиб ФарКона тукумачилик комбинати таркибида учта йигирув, шулар жумласидан, юкори сифатли ингичка ип ишлаб чикариш кайта тараш тизимида 3 та тукув корхоналари мавжуд эди. Техник махсулотлар ишлаб чикариш учун корхона таркибида, шунингдек, ип пишитиш цехи ҳам ташкил этилди. Комбинат таркибининг бундай йусинда булишига унда ишлаб чикариладиган махсулотлар таркиби боКлик.

Жадвалда ФарКона тукумачилик комбинатининг лойихасига кура ишлаб чикариладиган махсулотларнинг асосийлари келтирилган.

4 - жадвал

Газлама турлари	Газл. эни, см	Ипларни ч/з		Тукума зичл		Сирт зичл. гр/м ²	Урилиши
		T _т	T _а	P _т	P _а		
Чит (миткаль)	89,8	18,5	32,0	260	200	192	Полотно
Хом сурп (бязь)	90,4	25	29,4	247	224	142	Полотно
Маль-маль	91	15,4	11,8	296	228	78	Полотно
Чалма	82,2	15,4	11,8	183	165	51	Полотно
Шифон	87,7	15,4	11,8	342	346	103	Полотно
Сатин	92,2	15,4	13,3	320	500	124	5-шодали сатин
ФарКона сатини	88,7	15,4	11,8	350	580	124	5-шодали сатин
Сатин-атлас	91,9	11,8	10	350	590	107	5-шодали сатин
Сатин-экстра	92,1	10	8,3	402	677	103	5-шодали сатин
3-катламли кирза	91	25*3	25*3	535	420	845	Мур. тукума урилишли
2-катламли кирза	-	106	18,5*2	18,5*2	494	400	Мур. тукума урилишли

4-жадвалда ФарКона комбинатининг лойихасига кура ишлаб чикарилган икки гурух газламалар келтирилган. Биринчи гурух газламалар кийим - кечак ва уй - рузКорда ишлатиладиган тукумалар булиб, уларни

ишлаб чиқаришда зичликлари бўйича ундаги куп турдаги танда ва аркок иплари ишлатилган. 8,3; 10; 11; 8 текс иплардан ишлаб чиқарилган махсулотлар қуримли, нафис, юқори сифатли бўлиб, улар куплаб чет мамлакатларда харидоргир бўлган. Уларнинг сирт зичликлари (1 кв. метр тукима вазни) ҳам катта бўлмаганлиги, уларга сарф бўлган хом ашёнинг кам бўлишини таъминлаган. Шунинг билан бирга бу комбинатда йуКон (25х3 текс) иплардан техник матолар ишлаб чиқарилган.

ФарКона тукумачилик комбинатининг ривожланишида тусик бўлган асосий омиллардан бири, у таркибида пардозлаш корхонасининг бўлмаганлиги. Комбинатда ишлаб чиқарилган хом мато авваллари Россияда, кейинчалик Тошкент Тукумачилик комбинатида пардозланар эди.

ФарКона комбинатининг 70 йилдан купрок даврдаги фаолиятида унда урнатилган ускуналарнинг купчилиги бир неча бор алмаштирилди. Дастлабки даврда ип ишлаб чиқаришдаги асосий ускуна халкали йигирув машиналарида карда ва кайта тараш йигиришлари бўйича махсулот ишлаб чиқарилди. Уша даврда тукув корхоналарида механик тукув дастгохлари урнатилган бўлиб, унга танда ва аркок иплари, найчаларидан бобинага кайта ураш машиналари, бобинали гурухлаб тандалаш, икки барабанли охорлаш машиналарида танда тайёрланган бўлса, аркок УП туридаги найча ипини кайта ураш машинасида олинар эди.

Иккинчи жаҳон урушидан кейин тукув корхоналарига автоматик дастгохлари жорий этилди. Бу тукувчи ва тукув дастгохларининг унумдорлигини кескин оширишга имкон яратди. Натижада тукувчиликда ишлатиладиган хом ашё хажмини ошириш зарурияти пайдо бўлди. Тукумачилик соҳасида ихтирочи ва олимлар янги технология ва ускуналар яратиш устида купгина ишлар утказдилар. Натижада тукув дастгоҳида ишлатиладиган аркок ипи уралган найчаларни бевосита йигирув машинасида олиш технологияси яратилган. Бунда иккита жараён, йигирув машиналарида олинган картон найчаларидан ипни конуссимон бобинага ва бобинадан ипни тукув найчасига кайта ураш жараёнлари кискартирилди. Лекин бу технологияни ҳамма турдаги тукумаларни ишлаб чиқаришда куллаш мумкин бўлмади. Автомат тукув дастгохларида баъзи сатин ишлаб чиқаришда тукув найчаларининг урам таркибида “эхтиёж” (резервная) урамлари бўлиши зарур. Бу муаммо найча ураш машиналарини автоматлаштиришни тақозо этади. Натижада аввало УПС, кейинчалик УА-300 найча ураш автоматлари яратилди. Автомат тукув дастгохларининг самарадорлиги, унда ишлатиладиган тандаларнинг навига ҳам боҚликлиги танда ипларини тукувчиликка тайёрлаш жараёнини ҳам такомиллаштиришни талаб этди. Бу гурухлаб тандалашда барабанли тандалаш машиналари урнига барабансиз машиналарни ишлатиш, охорлашда янги кимёвий моддаларни куллаш ва бошқа тадбирлар утказиш билан боҚлик бўлди.

Бу тадбирлар Ўзбекистон тукумачилик корхоналари тунҗичи ФарКона комбинатида ҳам утказилди.

Асримизнинг 50 - йилларида тукувчиликнинг асосий шиори “Автомат дастгохларини жорий этиш” булган булса, 60 - йиллар охирлари, мокили тукув автомат дастгохларини мокисиз дастгохларга алмаштириш долзарб булиб колди. Бунга мокили тукув дастгохларининг унумдорлигини, тезлигини ошириш хисобига жойлаштириладиган ип хажмининг нисбатан камлиги, иш шароитининг оҗирлиги (катта шовкин) сабаб булди. 1960 йилларнинг бошларида собик Иттифокда Швецариянинг Зульцер фирмасининг хомузага аркок ташлашда, катта хажмли бобиналардан аркок ташлагич ёрдамида бажариладиган тукув дастгохи чикарила бошланди. Бу дастгохлар мокили дастгохлардан анча афзалликларга эга булиб, камчилиги бахоси мокили дастгохларга нисбатан 10-15 марта юкори булган. Шу сабабли бу дастгохлар 70-80 йилларда, асосан, жун ва ипак (кимёвий толалар)дан тукума ишлаб чикарилганлиги учун хаво ёрдамида (Чехословакиянинг Р-105 ва х.к.) аркок ташлаш усулида ва Россиянинг аралаш усулда (АТПР) ишлайдиган дастгохлари фабрикаларга, жумладан, ФарКона комбинатида урнатилди.

1971-78 йиллар мобайнида ип газламалар ишлаб чикарадиган корхоналарда мокисиз дастгохлар билан бир пайтда эски йигирув машиналар урнига янги услубда ишлайдиган собик Чехословакия билан собик Иттифок ҳамкорлигида ихтиро килинган БД-200 турдаги пневмомеханик йигирув машиналари урнатилди. Бу машинанинг афзаллиги шундаки, унинг унумдорлиги халкали йигирув машинасининг унумдорлигидан 1,5 –2 барабор ортик. Машинадан олинадиган ип нисбатан катта урамага уралади. 30-40 гр. найча урнига 1,2-2,5 кг ип уралган бобина олинади. Машинанинг ташки куриниши ҳам эстетик талабларга тулик жавоб берадиган килиб ишланган.

Бундан ташкари ФарКона тукумачилик комбинатида **Брно** кургазмасида олтин медал олган ПК-100 маркали йигирув пишитув машиналари урнатилди.

Бу янги технологиялар, асосан, оммабоп газламалар (чит, бязь ва х.к.) ишлаб чикаришда кулланган булиб, комбинатда техник матолар ишлаб чикариш ҳамон эски ускуналар асосида чикарилаяпти.

БД-200 пневмомеханик йигирув машиналарининг унумдорлиги, АТПР тукув дастгохлариникидан анча юкори булсада, уларда ишлаб чикарилган махсулот турлари “КамбаКаллашиб” колди. Пневмомеханик йигирув машиналари, асосан, 29,4; 25;20 текс йуКонликдаги иплар, АТПР-100, АТПР-120 дастгохларида, асосан, полотно урилишли чит, бяз ва шунга ухшашлар ишлаб чикарилди.

Бир томчи сувда куёш нурлари кандай акс этса, Ўзбекистон тукумачилик саноатида ҳам Республикамизнинг ривожланиш йули шундай уз аксини топмокда.

Ўзбекистоннинг хорижий мамлакатлар билан ҳамкорлик алоқалари тобора ривожланиб бормокда. Мамлакатимиз иктисодиётига келтирилаётган сармоя хажми ошиб, чет эллик шериклар билан биргаликда барпо этилаётган кушма корхоналар сони йилдан-йилга купаймокда. Шулар жумласига ФарКона тукимачилик комбинатини кайта куриш асосида “Каабул-ФарКона” кушма корхонаси лойихасини кайд этиш мумкин. Бу лойихани амалга оширишдан олдин катта кидирув тахлил ишлари утказилди. Утган асрнинг 30-йилларида курилган ФарКона тукимачилик комбинати хозирги давр талабига нафакат эски технология буйича жавоб беролмас эди, унинг бинолари хам янги технология урнатилиш учун мос булолмади. Шу сабабли бу ерда кушма корхона ташкил этиш лойихасида биноларни хам кайта куриш режалаштирилди. Бу лойихани амалга ошириш ва “Каабул ФарКона текстайл” кушма корхонасини ташкил этилишида 118,1 млн. АКШ доллари сарф этилди. Шундан 13,0 млн АКШ доллари ФарКона комбинатига сарфланди;

10,0 млн АКШ доллари Махаллий банкларнинг кредити;

21,3 млн АКШ доллари чет эл инвесторларининг сармояси;

12,8 млн АКШ доллари чет эл банкларининг кредитлари;

Жами: 118,1 млн АКШ доллари.

2001 йил август ойи Республикамизнинг 10 йиллик туйи арафасида “Каабул ФарКона” Ўзбекистон – Жанубий Корея кушма корхонасига карашли улкан ишлаб чикариш мажмуининг расмий очилиш маросими булди. Унда Мамлакатимиз Президенти Ислон Каримов иштирок этди ва нутк сузлади.

Давлатимиз рахбари кейинги йилларда юртимизда куплаб иншоотлар бунёд этилганини мамнуният билан кайд этар экан, улар орасида Жанубий Корея “Каабул текстайл” компанияси билан ҳамкорликда барпо килинган мазкур ишлаб чикариш корхонаси алохида урин тутишини таъкидлади. Корхонада Жанубий Корея технологияси билан барча дунёда машхур тукимачилик машинасозлиги компаниялари жихозлари урнатилди.

Йигирув корхонасининг тайёрлов булимида Германиянинг “Трегоглер” фирмасининг таъминловчи титиш – саваш – тараш автоматик тизими, Япониянинг “Хова” ва “Тауота” фирмаларининг пилталаш, пиликлаш ва йигириш машиналарининг ва нихоят “Мурата” фирмаси кайта ураш автоматлари урнатилди.

Тукув корхонаси хам энг илКор фирмаларнинг, шу жумладан, Швецариянинг “Бенингер” фирмасининг тандалаш, Германиянинг “Зуккер мюллер” фирмасининг охорлаш ва Белгиянинг “Пиканол” фирмасининг тукув дастгохлари билан жихозланди.

“Каабул ФарКона” кушма корхонасида йилига 26000 тонна йигирилади, эни халкаро андозаларга мос 160 сантиметрли, юкори сифатли

12,3 млн. пагонометр ёки 20,0 млн. кв. метр ип газламалар ишлаб чиқарилади.

Махсулотнинг 90 фоизи Америка, Канада, Европа ва ривожланган узоқ Шарқ давлатларига экспорт қилинади. Бу қарийб 50 млн. АКШ доллари даромад демакдир. Бинобарин, корхона иш барпо этишда сарф бўлган маблағ жуда киска вақт ичида қопланади.

Мустиқил Ўзбекистонда барпо этилаётган замонавий туқимачилик корхоналари нафакат катта иқтисодий самара келтирадилар. Бу корхоналарда меҳнат шароити ҳам тубдан ўзгариб, уларда ўрнатилган чанг ютқичлар ва бошқа мосламалар ишчиларнинг соқлом меҳнат қилиш имқонияларини ошилади.

1.3 Тошкент ип газламалар ишлаб чиқариш ҳиссадорлик жамияти

Ўттизинчи йилларда Ўзбекистонда қурилган туқимачилик корхоналарининг энг йириги 1932 йилнинг 6 майидан бошланиб, 1936 йилда қуриб бўлинган Тошкент туқимачилик комбинатининг биринчи навбатидир. 1934 йилда 8 туқув дастгоҳи Фарқона туқимачилик фабрикасидан келтирилган йиғирилган ип билан ишлади ва Тошкент туқимачилик комбинатининг дастлабки махсулотини бера бошлади. Шу йилнинг ўзидаёқ йиғирув фабрикасида 5000 урчук, туқув фабрикасида эса 204 туқув дастгоҳи ишга туширилди. 1935 йилга келиб йиғирув урчуқлари 35630 донага, туқув дастгоҳлари эса 1152 тага етди ва улардан сифатли хом туқима ишлаб чиқарилди. Ишлаб чиқарилган газламаларни бадий безаш учун пардозлаш корхонасига зарурият пайдо бўлди. 1934 йилнинг ноябрида йилига 1000 туп газламага гул босишни таъминлаш қувватига эга бўлган пардозлаш усқуналари ишга тушди.

1937 йилга келиб тарқибда 112700 урчуқли йиғирув, 3264 автомат туқув дастгоҳига эга бўлган туқув, пардозлаш фабрикаларини ва марказий механик устахонани бирлаштирувчи Тошкент туқимачилик комбинатида 9861 тонна ип йиғирилди, 87272 минг метр тайёр газлама ишлаб чиқарилди.

Куйидаги жадвалда Тошкент тукумачилик комбинатини лойихасига кура ишлаб чиқарилган маҳсулотлар тури келтирилган.

5 - жадвал

Газлама турлари	Газл эни, см	Ипларни ч/з		Тукима зичл		Сирт зичли гр/м ²	Урилиши
		T _т	T _а	P _т	P _а		
	Биринчи навбат						
Чит (миткаль)	90,6	18,5	15,4	274	283	106	Полотно
Чит (миткаль)	91,3	18,5	16,7	262	260	102	Полотно
Сатин	92,1	15,4	11,8	318	545	124	5-шодали сатин
Дока	97	18,5	15,4	118	95	39	Полотно

	Иккинчи навбат						
Шифон	93,6	15,4	11,8	342	346	103	Полотно
Мальмаль	82,2	15,4	11,8	183	165	78	Полотно
Сатин	90,2	18,5	15,4	275	475	135	5-шодали сатин
Зефир	88,2	15,4	11,8	342	346	112	Полотно
Кашемир	89,3	18,5	15,4	275	456	134	1/4 саржа
Креп	90,5	25	20	236	300	136	креп урил
Батист	90,0	10	8,33	360	440	72	Полотно
Вольта	89,0	10	8,33	311	287	61	Полотно
Вуаль-креп	90,8	11,8	11,8	269	269	74	Креп
Мая	88,9	15,4	11,8	270	276	82	Полотно

5 - жадвалдан курииб турибдики, Тошкент тукумачилик комбинатининг биринчи навбатида ФарКона комбинати ассортиментига ухшаш оммабоб кийим - кечак ва уй - рузКорда ишлатиладиган газламалар ишлаб чиқариш мужжалланган. Иккинчи навбатда ингичка иплардан, асосан, аёллар ва эркаклар учун куйлакбоп газламалар ишлаб чиқарилган. Бу газламаларга ишлатилган ипларга кура биринчи навбатда карда тизимида йигирилган ип ишлаб чиқарилган, иккинчи навбатда кайта тараш тизимида юкори сифатли ингичка йигирилган иплар ишлаб чиқарилган.

Тукумаларнинг урилишлари тахлилидан бу корхоналарда кенг таркалган полотно ва сатин урилишларидан ташкари бошка урилишлар кулланилган. Газлама юзида диагональ буйлаб чизиклар олиш максатида саржа урилишидан фойдаланилган булса, креп урилиши хисобига куйлакбоп газламаларда донадорлик (креп) урилиши ишлатилган.

Иккинчи жахон уруши йиллари Тошкент тукумачилик комбинатига Ленинград шаҳридан кучириб келтирилган корхона асосида республикамизда илк бор пишитилган тикувчиликда ишлатиладиган ип ва мулина чиқарувчи фабрика бунёд этилди. Уруш йилларида Тошкент тукумачилик комбинати 61915 тонна йигирилган ип, 463,5 млн метр хом тукума 486,3 млн метр тайёр газлама, 301 млн Калтак тикув ипи етказиб берди.

Урушдан кейин 1947 йилда Тошкент тукумачилик комбинатининг учинчи навбати курила бошланди ва у 1952 йили ишга туширилди. Учинчи навбат таркибида кайта тараш тизимида йигирилган ип ишлаб чиқариш корхонаси, ип пишитув ва тикув иплари ишлаб чиқариш корхоналари булиб, улар нафакат собик Иттифокни, балки Урта Осиё республикалари, Россияни узок Шарк минтакалари ва бошкаларни юкори сифатли тикув ипи билан таъминлаган эди.

Тикувчилик иплари кенг истеъмол буюмлари сифатида халк хужалигининг купгина тармокларида кенг ишлатилади. Тикувчилик иплари ассортиментини хилма - хил булиб, пишитиш усулига ва кушилиш

сонига караб, бир марта пишитилган ҳамда 6,9 ва 12 та якка ипни кушиб, икки кайта пишитилган хилларга булинади. Агар Калтак ипи 6 та якка ипни кушиб пишитиб олинган булса, бундай иплар тукув иплар дейилади. Кушилишлар сони 9 ва 12 булса, бундай иплар махсус иплар дейилади. Тикувчилик ипларининг сифати ГОСТ 66114-73 да белгиланган. Улар куйидаги номерларда булади: 10,20,30,40,50,60,80,100,120; факат I ва II сорт булади.

Тикувчилик иплари ва пишитилган ипдан олинган буюмларнинг ташки куриниши чиройли булиши учун ва кушимча хоссалар бериш мақсадида иплар пардозлаш жараёнидан утказилади. Бу жараён куйидагилардан иборат:

- кайнатиш;
- окартириш;
- буяш;
- куритиш;
- аппретлаш;
- тукларни куйдириш;

Ипларга химиявий ишлов беришдан олдин улар купинча сувда кайнатилади, пардозлашдан олдин эса уларга кучсиз ишкор эритмасида ишлов берилади. Кайнатиш натижасида ип ифлослик ва мойлардан тозаланади. Толаларнинг копияр хоссаси яхшиланади, улар шишади ва бир текис кулланади. Натижада толаларга окартирувчи ва буёвчи эритмалар яхши шимилади. Ипни кайнатишда махсус козонлар ишлатилади.

Одатда, ок рангли тикувчилик иплари ва пишитилган иплардан олинган буюмлар ёки окиш рангга буялган иплар окартирилади. Окартириш учун натрий гипохлорид ёки водород пероксиди ишлатилади. Натижада толалар табиий сарик доКдан тозаланади. Ипларни окартириш учун махсус операторлардан фойдаланилади.

Тикувчилик иплари учун ишлатиладиган якка иплар факат буялади ва буёкларга куёш нурлари, сув ва ишқаланиш таъсирига чидамли булиши учун уларга махсус ДЦУ ва ДЦМ тузлари ёки мис, хром, алюминий тузларида ишлов берилади. Калава ипини буяш учун КМ-16 маркали ёпик типдаги аппаратлар ишлатилади. Эритманинг температураси 100⁰С булади. Аппаратнинг иш унуми 70-100 кг / соат. Бобинага юмшок уралган ва тандали валларига уралган иплар эса КБН-6 маркала аппаратларда буялади. Аппаратларда бирданига 600-900 кг ипларни буяш мумкин. Бобиналарда буяшда аппаратнинг иш унуми 200-285 кг/соат, тандалаш валикларида буяшда эса 150-180 кг/соат булади.

Бобиналарга уралган иплар СКБ-6 маркали куритиш машиналарида иссик хаво юбориш ва шамоллатиш йули билан куритилади. Иссик хавонинг температураси 110⁰С, шамоллатиш температураси 105⁰С. Машинада бирданига 820 кг ипни куритиш мумкин. Ипнинг бошланКич

намлиги 125фоиз булади. Куритилгандан сунг 8фоиз. Куритгичнинг иш унуми 125 - 130 кг/соат.

Асримизни 50 - йилларида Тошкент тукимачилик комбинатининг ва умуман, Республикада тукимачилик саноатининг ривожига уруш даврида асос солинган тукимачилик машиналари ишлаб чиқарувчи “Таштекстильмаш” заводининг ташкил этилиши ҳам катта туртки булди. Бу завод уша давр учун серунум булган П-66- маркали халкали йигирув машиналарини, РТП-192 туридаги пиликлаш машиналарини куплаб ишлаб чиқара бошлади.

60- йилларнинг охири, 70- йилларнинг бошларида ТТКнинг 2 - тукув фабрикасида АТПР туридаги моккисиз - тукув дастгохлари урнатила бошланди. Бу дастгохлар АТ дастгохларидан нафакат ишлаш тезлиги юкори, унда хомузага аркок катта хажмдаги бобиналардан ташланиши, корхоналарда бобиналарга эхтиёжнинг ошишига сабаб булди. Бу фабрикага серунумли кайта ураш автоматларини урнатишни такозо килди. 1972-73 йилларда Ўзбекистонда илк бор собик Чехословакиянинг “Аутосук” кайта ураш автоматлари ишлай бошлади.

1971-1975 йиллар мобайнида ип-газлама ишлаб чиқарадиган корхоналардаги эски жихозлар янгилари билан алмаштирилди. Жумладан, ТТК 1- йигирув фабрикасида эски йигирув машиналарини “Пенза” тукимачилик машинасозлик заводи ишлаб чиқарган янги унумдор машиналар билан алмаштирилди. Бу машиналар урнатилгач фабрикаларнинг куввати анча ошди.

3- йигирув фабрикасида эса, кам унумли кайта тараш машинаси собик ГДРда ишлаб чиқарилган “Текстима” маркали кайта тараш машиналари билан алмаштирилди. Бу эса юкори сифатли ва чизикий зичлиги кичик (ингичка) тикув иплари учун ҳамда батист, маркезит мато ишлаб чиқариш имкониятини яратди.

Лекин Мустакил Ўзбекистоннинг бозор иктисодиётига утиши ва корхоналарнинг чет эл билан алоқалари кундан - кунга ошиб бораётган бир пайтда ишлаб чиқарилаётган махсулотларнинг хаммаси ҳам сифати билан рақобатбардош була олмади. Бунга, аввало, ишлаб чиқарилган ип сифатининг пастлиги, айрим технологик ускуналар эскирганлиги сабаб булди. Бу камчиликларни бартараф этиш мақсадида ТТКда кейинги 1995-2000 йилларда катор янги технологиялар жорий этилди.

2- йигирув фабрикасининг тайёрлов булимига дунёда машхур Англиянинг “Crosrol” фирмаси технологик тизими урнатилди.

Англиянинг “Crosrol” фирмаси 1940 йилда яратилган ва ишлаб чиқаришга кенг жорий этилган “Crosrol - Varga” валикли тозалагич билан дунёга машхур була бошлади.

1991 йилда фирмада яратилган оддий (карда) тараш машинаси, тойларда келтирилган пахта толасини титишдан бошлаб тараш машинасида пилта ишлаб чиқариш автоматик тизимини корхоналарга

жорий этишга имкон яратди. Бу тизим таркибида той титувчи таъминлагич, 4-камерали аралаштиргич, аралашмаларни ифлос хас-чуп ва бошка жисмлардан ажратувчи сепаратор, мураккаб титувчи аралаштиргич ва тозалагич, чанг ютувчи камералар, оддий тараш машинаси - “Crosrol МК-5” ва “Crosrol” фирмасининг филтърлари мавжуд.

“Crosrol” фирмасининг автоматик той титувчисида “чимдиб” титиш усули кулланилиб, у созлаш ва ишлатишда оддийлиги билан бошка той титгичлардан фарк килади. Бир каторда урнатилган тойларда тола тугаганда, иккинчи каторга факат “чимдувчи” мослама бурилади. Тола “чимдиш” - титиш мосламасининг иккала томонга ҳаракатланишида бажарилади. Той титгичнинг ҳаракат тезлиги, тойдаги толалар зичлигига боқлиқ ҳолда автоматик тарзда ростланади. Бир турдаги толаларни қайта ишлашда (АВО-SB) ишлатилиши мумкин, (АВО-МВ) турида эса аралашма таркибида 4 тагача тур толалар аралашмаси олиниши мумкин.

Турт камерали (4СВ) аралаштиргичларда куйидаги узига хосликлар мавжуд:

- аралаштирувчи камераларнинг, мустакил бир - бири билан боКланган холда тулдирилиши;
- хар бир камера тезлигининг алохида ростланиши;
- хар бир камерадаги толаларнинг турли хажмда булиши;
- толаларни харакатлантирувчи конвейрда катламлараро аралаштирилиши.

Той титгичларга ухшаш, бу курилмада хам толалар кичкина тудаларга ажратилади.

Тизимдаги ифлос аралашмаларни ажратувчи сепаратор TR магнит оркали ифлос чикиндилар остидаги бункерга тортилиб, пахта толаси эса кейинги жараёнга кувур оркали хаво ёрдамида кейинги жараёнга утади.

Мураккаб титувчи, аралаштиргич ва тозалагич (JOC) уз вазифасини юкори даражада бажариш билан бирга, олинадиган ярим махсулот сифати ундан ишлаб чикариладиган ипнинг юкори сифатли булишини таъминлайди. Толаларнинг самарали титилиши игна сиртли мослама билан игнали сегментларнинг узаро тасири натижасида эришилади.

“Crosrol” автоматик тизимининг якунловчи жараёни MKSS карда тараш машинасида пилта ишлаб чикариш билан тугалланади.

“Crosrol МК-5” тараш машиналари цехда 12 та урнатилган. 1 сменада 12 та машина 3800 кг махсулотни кайта ишлайди. Машинага пахта толаси холстда эмас, махсус кувурларда бункер оркали келади.

ТТКнинг 2 - йигирув фабрикасига Crosrol фирмасининг титиш, саваш ва тараш тизимининг урнатилиши кейинги жараёнлар (пилталаш, пиликлаш ва йигириш) машиналарни узгартирмаган холда хам юкори сифатли йигирилган ип ишлаб чикаришни таъминлади.

Комбинатда тукув фабрикаларини кайта жихозлашда, асосан, энли тукув дастгохлар урнатилди. 6 жадвалда ТТКда кейинги йилларда урнатилган тукув дастгохлари келтирилган.

6 - жадвал

Даст/ йиллар	АТ- 100	АТП Р 100	АТП Р-120	СТБ- 180	СТБ- 250	СТБ- 330	СТБ У- 360	Дастгох урт. Эни	Жами
1993	2910	2077	—	450	—	—	—	130	5437
2000	950	1427	456	1054	36	93	125	272	2986

Корхоналарда энли дастгохларнинг урнатилиши тайёрлов булимидаги машиналарни узгартиришни талаб этди. Жумладан, СП-180 тандалаш, ШБ11-180 охорлаш машиналари урнатилди.

Пардозлаш фабрикасида ҳам катор хорижий жихозлар урнатилмоқда, улар жумласига Чехиянинг “Элитекс” фирмасининг накш босиш тизими, Олмониянинг “Бабкок” фирмаси пардозлаш тизими ва бошқалар киради.

Жадвалдан ТТКда кейинги йилларда энсиз, жисмоний ва маънавий эскирган моккили дастгохлар (АТ-100) урнига ишлаб чиқарган тукима эни дунё бозори талабига жавоб берувчи СТБ туридаги дастгохлар урнатилди. СТБ-250, СТБ-330 ва СТБУ-360 дастгохларда бир пайтнинг узида иккита мато ишлаб чиқарилади. Бу турдаги дастгохларнинг шовкинсиз ишлаши тукув цехида меҳнат шароитларини ҳам анча яхшилади.

Дунё стандартлари даражасида маҳсулот ишлаб чиқариш мақсадида тукув ипларини ишлаб чиқариш корхонасига ҳам илҚор технология келтирилмоқда. Япониянинг “Хасака” фирмасининг 9 та ип буяш ва 6 та курутувчи аппаратлари урнатилди. “хамел” фирмасининг ипларни кушиб урвчи ва пишитувчи машиналари, Англиянинг “Ауртан” фирмасининг тукув ипларини Калтакларга урвчи автоматлари урнатилишлари маҳсулотни нафакат ички бозорда, балки экспортга ҳам сотиш имкониятини яратди.

1.4. Бухоро ип газламалар ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти

70 - йилларнинг бошларида лойихаланган Бухоро ип газламалар комбинатининг умумий қуввати 250 минг урчук, 6000 донга тукув дастгохи урнатилишга мулжалланган булиб, у бир йилда 109 млн. м² ранг-баранг газламалар ишлаб чиқаришга лойихаланган эди. Комбинат таркибида ип буяш корхонасининг булиши натижасида, нафакат Ўзбекистонда, балки собиқ Иттифокнинг Урта Осиё республикаларида илк бор рангли ипдан тайёр газлама ишлаб чиқариш имкониятини берди.

Комбинат қурилиши 70 - йилларда бошланиб, 1974 йили, таркибида йигирув, ип буяш ва тукувчилик фабрикалари булган биринчи навбати ишга тушди. Бу корхонада ФарҚона ва Тошкент комбинатларидан фарқли уларок ҳам тукима ишлаб чиқариб сунгра газламага пардоз бериш

технологиясидан узгача, бевосита тукув дастгохида рангли иплардан тайёр газлама ишлаб чикарилади, яъни ип йигириш → ип буяш → тукувчилик.

Бу технология билан, асосан, халка тукли (махерли) сочикбоб ва курпа-тушакларга мулжалланган газламалар ишлаб чиқарилади. Корхона нафакат уз технологияси билан унғача мавжуд бўлган корхоналардан фарк қилибгина қолмасдан, унда халка тукли туқима ишлаб чиқариш учун туқув дастгоҳи АТМ – 175 тури урнатилди. Бу дастгоҳда йирик нақшли урилиш ишлаб чиқариш учун жакард машинасини урнатилиши натижасида Республикада илк бор ип газламалар ишлаб чиқаришда бу мураккаб ҳомуза ҳосил қилувчи механизмдан фойдаланилди.

АТМ дастгоҳининг яна бир узиға ҳослиғи унда иккита танда Қалтақлари – замин танда ва тук танда Қалтақларининг урнатилганлиғи ип газлама ишлаб чиқарувчи туқувчи мутахассисликлари учун янгилик бўлди.

1981 йилда комбинанинг 57600 дона камерали пневмомеханик йиғирув машиналари урнатилган 2 - йиғирув фабрикаси ишға тушди.

1982 йилда 2100 дона СТБ-330 туқув дастгоҳлари урнатилган 2 туқув фабрикаси ишлаб чиқарадиган туқималарнинг катта қисми ҳам туқима бўлганлиғи комбинатнинг таркибида мато пардозлаш фабрикаси ҳам ишға туширилишини такоза этди. Шундай қилиб Бухоро ип газламалар ишлаб чиқариш комбинатида катта ҳажмда халка тукли сочикбоб ва оммабоб (чит, бязь) энли ва энсиз газламалар дунё стандартига туқри келадиган қилиб ишлаб чиқарилди.

1985 йилда газламани пардозлаш корхонасининг ҳам туқималарни оқартириш цехи қурилиши бошланди. 1988 йилда пардозлаш корхонаси қурилиши тугалланиб ишға туширилди. Шундай қилиб, Бухоро ип газламалари комбинати таркибида 2 та йиғирув, ип бўяш, 2 та туқув, газламаларини пардозлаш корхоналари ва туқув цехи ташкил этилди.

7-жадвалда Бухоро комбинатини лойиҳалашда ишлаб чиқаришда мулжалланган туқималарнинг асосий курсаткичлари келтирилган.

Бухоро комбинатининг асосий мажмуасидан ташқари вилоятнинг турли шаҳарларида корхонанинг шаҳобчалари ҳам ташкил этилди. 1982 йил ўйждувонда 33936 минг йиғирув урчукли, Вобкентда 560 туқув дастгоҳи урнатилган шаҳобчалар ишға туширилди. Кейинчалик бу корхоналар йиғирув, туқув фабрикаларига айлантилди. 1988 йилда шундай шаҳобчалар Бухоро вилоятининг Олот ва Қорақул шаҳарларида ишға туширилди. Комбинат мутахассисларининг бевосита иштирокида Сурхондарё вилоятининг Жарқурқон, Қашқадарё вилоятининг Қитоб ва Яққабқ шаҳарларида ҳам шаҳобчалар қурилиб ишға туширилди.

7-жадвал

Газлама турлари	Газл. эни, см	Ипларнинг ч/з		Тукима зичл		Сирт зичл.	Урилиши
		T _т	T _а	P _т	P _а		
Биринчи тукув фабрикада							

Гул босилган чит	107	18,5	20	279	225		Полотно
СидирКа чит	90	18,5	20	260	200		Полотно
Тушакбоб газл.	90	25*2	50	190	140		Полотно
Махерли сочик	169,8	25*2 25*2	25*2	127 127	207		Мураккаб
Вафелли сочик	90	50	50	197	162		Аралаш
Иккинчи тукув фабрикасида							
Маль маль	140	20	20	223	145		Полотно
СидирКа бязь	164	29	29	228	228		Полотно
Гул босилган бязь	163,8	25*2	50	152	131		
Мебельбоб	150	25*2	25*2	346	100		Жаккард
Жаккард газлама	150	18,5* 2	18,5* 2	272	172		Жаккард

Республикаимиз мустакилликка эришган биринчи йилларда бу комбинат жамоаси янги ишлаш усуллариға, аввало ривожланган давлатлардаги илҚор туқимачилик технологиясини олиб келиш устида ишладилар. Комбинат мутахассислари хорижий илҚор, туқимачилик саноати ривожланган давлатлар - Швецария, Германия, Франция, Белгия, Италия, Югославия, Россия ва бошқа давлатларға хизмат сафарларида булди. Янги технологиялар урганилди. Хорижий давлатлар фирмалари билан ҳамкорлик алоқаларини урнатдилар. Катор лойихаларда Швецариянинг “Ритер”, Германиянинг “Келинер Шпинераймашиненбау”, “Гроссенхайнер”, Япониянинг “Миреба” ва “Тайёта” фирмалари машиналарини олиш мулжалланди.

1994 йилда “Бухоротекс” У.Ж. уз маблаҚлари хисобига, дунёнинг энг нуфузли туқимачилик машиналари ишлаб чиқарувчи Швецариянинг “Ритер” концернасининг куввати 2597 йигирув урчукли автоматик тизимини сотиб олди. “Ритер” гуруҳи концерннинг мустакил булими булиб, унинг таркибида “Машинафабрик Ритер АГ” ва “Шиберт заллацермашинафабрик АГ” фирмалари мавжуд. Бу гуруҳда 6500 дан купрок ишчилар фаолият курсатиб, улардан 400 дан купроҚи илмий тадқиқод ишлари бажариш билан банд. Фирманинг асосий ишлаб чиқариш корхоналари Швецария, Германия ва АКШда жойлаштирилган. Юкори сифатли йигирув ипларини ишлаб чиқарувчи “Ритер” фирмасининг жихозлари дунёнинг саксондан ортиқ

мамлакатлари тукимачилик фабрикаларида мувоффакиятли ишламоқдалар.

“Бухоротекс” УЖ да “Ритер” фирмаси жихозларининг урнатилиши нафакат Узбекистонда, балки бутун собик Иттифок таркибидаги мустикал давлатларда биринчи бор булди.

“Ритер” фирмасининг автоматик йигирув тизими урнатилиши корхонада юкори сифатли дунё андозалари талабига жавоб берадиган махсулот ишлаб чиқариш билан бирга Ўзбекистон туқимачиларининг илҚор технологияни урнатиш мактабини вазифасини ҳам бажармокда.

Автоматик “Ритер” йигирув таркибида Unifloc A1/2-2000 русумли той титкич, В 3/4 R(S) таъминлагич - аралаштиргич, В4/1 бир цилиндрли тозалагич, Unimix B7/3 аралаштириб тозаловчи машина, Contimeter D 0/1 толалар микдорини улчовчи курилма, ER |x| B5/5 стандарт тозаловчи машина, тараш машинасининг автомат таъминловчи Acrofeed-и тизими, с-4 тараш машинаси, SBS2 пилталаш машинаси, Flyer F1/1 пиликлаш, G 5/11 халкали йигирув ва бир тизимда ишловчи Autoconer қайта ураш автоматлари мавжуд. Бу таркиб барча машина ва курилмалар, шахсий компьютерлар билан жихозланган ва жараёнлар автоматик бошқарилади. Unifloc A1/2 – 2000 той титгич курилмасида ҳар томонга 1-4 гача турли баландлик ва зичликда булган 100 гача тойлар урнатилиши мумкин. Икки хил ассортимент ёки икки хил таркибли тойларни бир пайтда ёки биринкетин титиши мумкин. Автоматик титгич бир қатордаги тойларда пахта толалари тугаганда, бошқа қатор тойларга узи автоматик равишда утади. Той титгич воситасига толадан узга қаттиқ жисм тушиб қолса, у жисмни ажратиб ташлайди. Пахта тойининг устидан тишли-пичокли валиклар толаларни чимдиб-чимдиб титиб олиши натижасида ҳосил булган булакчалар массаси 25-50 мг ни ташкил этади.

Ритер автоматик тизимидаги той пахта титгичнинг унумдорлиги 1-навли толани қайта ишлашда 1200 кг/соат, 2-навли толаларда эса 800 кг/соат булиб, унда узунлиги 60 миллиметргача булган барча турдаги толаларни қайта ишлаш тавсия этилади. Таминлагич – титгичлардан толалар булаклари кейинги жараёнга пневматик транспортёр ёрдамида берилади.

Бир цилиндрли В4/1 тозалагичда узатилган толалар микдори назоратда булишлиги, тозалаш даражасининг юкори булиши таъминланади. Курилмада тозалаш жараёни камида уч марта қайтарилади. Тозалагич қозикли барабанини айланиш тезлиги

710 мин⁻¹, унумдорлиги 600 кг/соат, бу курсаткичлар, мавжуд технологияларга нисбатан 2-2,5 марта катта.

Unimix B7/3 аралаштирув тозаловчи машинада уч боскичли жадал аралаштириш жараёни кулланилган. Толаларни пневмо – механик усулда зичлаш натижасида машина улчамлар катта булмаса ҳам, туплаш сиКими ва ишлаб чиқариш куввати катта. Толаларни камераларга таксимлаш жараёнида ҳаракатланувчи қисмлар йук. Бир машинада ҳам аралаштириш, ҳам тозалаш жараёнларининг бажарилиши, электр энергиясини тежаш ва қайта ишланган ҳаво ҳажмини камайитириш имконини яратди. Машинанинг унумдорлиги 600 кг/соат.

Acrofeed-U тараш машинасининг таъминловчи тизими бир гуруҳ тараш машиналарида бир тойининг узида 1-2 ассортимент кайта ишлаш мумкин. Битта таъминловчи 1-8 гача тараш машиналарига толаларни таксимлаб бериши мумкин, бутун жараён автоматлаштирилган. Курилма унумдорлиги бир бункерда 80 кг/соатгача, 1-гуруҳда 400 кг/соатгача.

Таъминланадиган толалар булакларининг массаси пахта толаси учун 600-800 гр/мин, кимёвий толаларида 500-900 гр/мин.

С4 тараш машинасида ёпка тарам олиш учун тараш майдони катталаштирилган, шляпкалар эса тескари томонга харакатланади. Барабаннинг янги конструкцияси унинг айланиш тезлигини 600 мин⁻¹ га оширишга имкон яратди.

ОСНА-konform тизими чангсизлантириш даражасини анча оширади. Машинада шаклланган пилик салт ҳолатда, машинанинг якин жойлашган тазга маълум шаклда тахтланади. Таз диаметри 600 мм дан 1300 мм гача булиши мумкин. Пилта тулган таз буш таз билан автоматик равишда алмаштирилади. Тараш машинасининг унумдорлиги 300 кг/соатгача, бу эски машиналар унумдорлигидан 8-10 мартаба куп.

СВ 52 пилталаш машинасида уч цилиндрли чузувчи асбоб 60 мм узунликдаги толалар учун равон созланади. Пилта узилиши назорати булиб, пилта узилганда машинанинг ишлаши тухтатилади. Пилталар калинлигини лазерли асбоб назорат этиб туради. Махсулот ишлаб чиқариш тезлиги 600 м/мин, мавжуд эски машиналарда тезлик 310 м/минутгача, чузиш киймати 3,5 дан 10,1 гача. Машинадан олинадиган тоз диаметри 1000 мм эски машиналарга нисбатан 2 марта катта. Тулган тозлар буш тоз билан автоматик равишда алмаштирилади.

Flyer F1/1 пиликлаш машинасида урнатилган “Ритер” фирмасининг чузиш асбоби, технологик жараёнинг муқобил шароитда ҳамма турда толаларни кайта ишлашини таъминлайди.

Урнатилган универсал осма таъминловчи ром тозларни алмаштириш, енгиллаштириш билан бирга узилган пиликни улашда таранглигига таъсир этмайди. Махсулот ишлаб чикариш тезлиги, пахта толалари учун 35 м/мин, кимёвий толалар учун 15 м/мин. Ишлаб чикариладиган пиликнинг чизикли зичлиги 200-1180 текс.

Дастлабки чузиш 1-1,5, умумий чузиш киймати 5-21. Рагулканинг айланиш тезлиги 1400 мин⁻¹ гача. Машинадаги урчуклар сони буюртмачининг талабига кура 60, 72, 84, 96, 108, 120 булиши мумкин. Пиликлаш машинасидан олинадиган Калтаклар хажми мавжуд машиналардан олинадиган Калтакларга нисбатан 2-2,5 марта катта.

G5/11 халкали йигирув машинасида, аввало, йигирилган ип уралган найчалар тулганда, уларни буш найчалар билан алмаштириш тулик автоматлаштирилган. Бу вазифани Robodoff 1 дан 1,5 дакикагача вақтда бажаради. Найчаларни алмаштириш ва машинани ҳаракатга келтириш мустакил тарзда бажарилади. Тулган найчаларни йигирув машинасидан қайта ураш автоматига ва бушаган найчаларни автоматдан йигирув

машинага келтиришни ҳам автоматик тарзда servotrali тизими бажаради. Чузиш асбоблари пневматик юкламали булиб, машина 10 дакикадан купрок тухтаган пайтда чузувчи валиклар орасидаги босим камайтиради.

Машананинг автоматик тизимлари микропроцеслар ёрдамида бошқарилади. Урчуклар орасидаги масофа 70,75 мм халка, диаметри 27, 40, 42, 45, 48 мм булиши мумкин. Найча узунлиги 180-250 мм. Ишлаб чиқариладиган йигирилган ипнинг чизикли зичлиги 4,2 – 60 текс, бурамлар сони 270-3300 бур/минга булиши мумкин. Урнатилган машинадаги урчуклар сони 1008 урчук.

Autosoner кайта ураш автомати “Ритер” йигирув автоматик тизимидаги ягона бошка фирманинг ускунаси. Бу кайта ураш автоматлари Германиянинг “Шляфгорст” фирмасида ишлаб чиқарилган. Унда узилган иплар учун улаш, бушаган найчаларни туласи билан алмаштириш ва тулган бобиналарни буш бобина билан алмаштириш автоматик тарзда бажарилади. Автоматда ип учларини тугунсиз усулда улаш натижасида юкори сифатли ярим махсулот ишлаб чиқариш таъминланади. Кайта урашда йигирилган ипнинг нотекслиги назорат этишда электрон назорат асбобидан фойдаланиш ҳам ипни кейинги утимларда кайта ишлайди, уларнинг узилиш эхтимолини анча камайтиради.

Сочик 1997	
Йигирилган ип 1996	
Чикиндилар 1994	

Autoconer автоматининг йигирув машинаси билан бир тизимда мувоффик ишлашини таъминлашда яна бир муаммо уз ечимини топган. Кайта ураш жараёнида айрим найчаларда бир неча урашлар колиб кетади. Бу тизимда найчаларни йигирув машинасига юборишдан аввал махсус назоратдан утказилиб колдик урамлардан тозаланилади.

“Бухоротекс” У.Ж.да урнатилган “Ритер” фирмасининг автоматик йигирув тизимининг куввати катта булмаса хам унда ишлаб чикарилган, йигирилган ип сифати буйича дунё бозори талабига тулик жавоб беради ва ишлаб чикарилган ип деярли 100 фоиз экспортга сотилади.

“Ритер” фирмасининг автоматик йигирув тизимидан ташкари “Бухоротекс” У.Ж. нинг тукув корхонасининг тайёрлов булимида урнатилган Швейцариянинг “Beninger” фирмаси пилталаб тандалаш, Германиянинг “Нокво” гурухлаб тандалаш, “Zucker muller” охорлаш машинаси, “SULZER RUTI” фирмасининг янги машиналари ярим махсулот сифатини яхшилаш натижасида тукув дастгохининг унумдорлигини ошириб, ишлаб чикарилган махсулотнинг сифатини яхшилашни таъминлайди.

Тукувчиликда урнатилган “SULZER RUTI” дастгохида халка тукли сочикбоп газламалар ишлаб чикарилиб, унинг унумдорлиги эски АТМ-175 дастгохларига нисбатан 2-2,5 маротоба юкори, махсулот сифати эса дунё бозоридаги стандарт талабларига жавоб беришини куйидаги жадвалдан куриш мумкин.

9-жадвал

№	Курсаткичлар	Улчов бирлиги	АТМ 175	Зульцер Рюти 250	Фарки
1.	Дастгох ишчи эни	см	175	250	+75
2.	Бош валнинг айланиш тезлиги	айл/мин	121	330	+209
3.	1 соатда ишлаб чикарилган махсулот	М ²	2у6	20	+17,4
4.	Махсулот сифати	фоиз	75-80	95-97	20-17
5.	Урнатилган двигатель куvvати	мвт	2,2	5,5	-3,3
6.	1м вт ² майдонидан олинадиган махсулот	М/м ²	0,46	2,7	+2,24
7.	1м махсулот ишлаб чикариш учун электроэнергия сарфи	квт	0,85	0,275	-0,575

Жадвал тахлилидан куриниб турибдики, янги технология эскисига нисбатан барча курсаткичлари буйича афзалдир.

Газламалар ишлаб чикариш самарадорлигини оширишда, уларга бадий безак бериш –пардозлаш жараёни ахамиятини хисобга олган

холда, “Бухоротекс” УЖ рахбарияти ва мутахассислари кейинги ун йилда пардозлаш жараёнини жорий этишди. Бу нафакат бозордан, балки чет элдан келтириладиган фойдани ҳам анча оширди.

Олмониянинг “Рамиш-Клайневеферс” фирмасининг иккита Каландрларни урнига ишлаши сунги пардозлаш жараёнини яхшилаб, дунё андозаларига жавоб бера оладиган сифатли махсулот ишлаб чиқаришни таъминлади.

Чехиянинг “Элитекс” фирмаси ратацион нақш босиш машинасининг урнатилиши корхонада энли (1800 мм гача)газламаларга нақш босиш имконини яратди.

Дастлабки лойиха буйича Бухоро тукумачилик комбинатининг пардозлаш корхонасида энли чойшапбоб ва курпа ёстик жилдларига мулжалланган газламалар, нақш босиш ва сидирКа ранг буяш эса энсиз газламалар ишлаб чиқаришга мулжалланган эди. Энсиз газламаларни ишлаб чиқариш бозор иктисодиёти талабиги жавоб бермайди, махсулотни экспорт қилишга тусик булиб қолди. Пардозлаш корхоналарига қушимча “Рамиш-Клайневеферс” энли газламаларни пардозлаш тизимини сотиб олиб урнатилиши ишлаб чиқаришни 3,5 млн п.м дан 50 млн погон метргача оширишга имкон яратди.

1994 йилда “Бухоротекс” УЖ га ракобатбардош юкори сифатли дунё андозаларига жавоб бера оладиган газламалар ишлаб чиқарганлиги учун Даниянинг халқаро “Олтин глобус” мукофоти топширилди.

8 - жадвалда 1975-2000 йилларда “Бухоротекс” УЖ да махсулот ишлаб чиқариш хажми келтирилган.

1.5 Андижон ип газламалар ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти

XX асрнинг 30 йиллари бошларида Ўзбекистонда катта хажмда пахта етиштирувчи вилоятлардан бири Андижонда ип газламалар ишлаб чиқарувчи корхона ташкил этилди.

Андижон ип газламалар ишлаб чиқариш комбинати таркибида лойиха буйича 1 та ип йигирув, 1 та ип пишитув, 1 та тукувчилик ва 2 та пардозлаш фабрикалари режалаштирилган эди. Комбинат таркибида пишитув корхонасининг булиши комбинатда оммабоб чит, бязь ва бошка шунга ухшаш нисбатан юпка матолар билан бирга пишитилган ипдан устки кийим- кечакларга жулжалланган газламаларни ҳам ишлаб чиқариш назарда тутилган. Комбинат таркибида иккита пардозлаш фабрикаси булиши эса уларда ФарКона водийсида ип газламалар ишлаб чиқарувчи барча корхоналарнинг махсулотларини шу ерда пардозлаш лойихаланган эди. Бунга туртки булган яна бир омил айнан Андижон ип газламалар комбинатининг ишга тушиш йилларида водийдаги вилоятларнинг туман марказлари ва кичик шаҳарларида қуплаб йирик комбинатларнинг шаҳобчалари (филиаллари) ишга тушишлари булди.

Лойихага кура Андижон комбинатининг узи йилига 100 млн м² ип газлама ишлаб чикариши лозим эди. Бу махсулотнинг асосий кисмини оммабоп ип газламалар – чит ва бязь ташкил этиб, улардан ташкари болалар кийим-кечакларига мулжалланган “Фланел бумазий” каби матолар ишлаб чикарилди.

Андижон комбинатида 70-йилларда собик Иттифокда илКор технология хисобланган машина ва ускуналар урнатилган. Йигирув корхонасида титиш ва саваш агрегатларидан холст олинмасдан титилган, таралган, кисман тозаланган толалар тараш машиналарига хаво ёрдамида автоматик тарзда таъминланади. Корхонада халкали йигирув машиналари урнига ППМ русумли пневмо йигирув машиналари урнатилди. Бунинг натижасида йигирув жараёнида пиликлаш утими кискартирилди.

Комбинатнинг ип пишитув корхонасида кушиб урвчи ТМ-150 русумли ва ТК-4-80 кушиб пишитувчи (Тростильно крутильная, 4 - бобиналардан ипларни кушилиш сони, 80- урчуклар орасидаги масофа) машиналар урнатилган.

Тукув корхонасида моккисиз СТБ турдаги энли ва икки энли газламалар ишлаб чикарувчи дастгохлар урнатилган.

Бозор иктисодиётига утиш йиллари комбинатда урнатилган йигирув машиналарида, асосан, 25 ва 29,4 текс йуКонликдаги йигирилган ип ишлаб чикарилиши газламалар турини камайтириш натижасида корхона анча кийинчиликларга дуч келди. Бу камчиликларни бартараф килиш йулида 90-йилларнинг урталарида комбинатга Россиянинг Новосибирск машинасозлик заводида Швецариянинг машхур “Зульцер Рюти” фирмасининг линцензияси буйича ишлаб чикарилган кайишкок рапирали дастгохлари урнатилди. Бу дастгохларда нафакат эни катта газламалар, сирт зичлиги юкори булган матолар хам ишлаб чикариш имконияти мавжуд.

1998 йилда Андижон комбинатига “Ритер” фирмасининг йигирув тизими урнатилди. Бу тизим “Бухоротекс” УЖ да урнатилган Ритер йигирув тизимидан фаркли – халкали машина.

RU-04 русумли пневмомеханик йигирув машинаси урнатилган. Бу тизим таркибида Unioploc A1/2-2000 русумли автоматик той титгич, B2/5 русумли чикинди титгич, B4/1 – бир цилиндрли тозалаш, Unimix B7/3, аралаштириш тозалаш, ERM B5/5 стандарт тозалаш, Aerofeed-U таъминлаш тизими C-4 тараш машинаси, SB-52 икки утимли пилталаш машиналари киради. Тизимда ип пневмомеханик усулда шаклланганлиги учун пиликлаш утими йук.

Тизим таркибидаги RU04 русумли пневмомеханик йигирув машинаси SPINCONTROL назорат ва бошкарув тизими билан жихозланган булиб, микропроцессорлар ёрдамида жараён кузатилади. Йигирув машинасида ип шаклланишида бирор технологик курсаткич (ипнинг нотекслиги, бурамлар сони, уралиш тезлиги ва бошкалар)

урнатиладиган меъёрида чекланса, машина ё автоматик тарзда ростланадиган ёки тухтатилади. Йиғирилган ип шароитининг назоратидан ташкари пилта ёки ип узилса, уралаётган бобина буши билан алмаштирилади.

Машинанинг асосий техник курсаткичлари:

- узунлиги 60 мм гача булган пахта ва кимёвий толаларнинг барчасида йиғирилган ип олиш мумкин;
- олинадиган ипнинг йуқонлиги 14-200 текс;
- ротор диаметри 32, 35, 40, 48, 56, 65, 80 мм;
- шаклланган ипнинг ҳаракат тезлиги 200 м/мин гача;
- йиғирув камеранинг айланиш тезлиги 100000 мин^{-1} ;
- урнатиладиган таз диаметри 4500 мм гача;
- бобина диаметри цилиндрик 350 мм гача (конуссимон 2° 270 мм гача);
- бобинанинг массаси 5 кг гача.

1.6. Вилоятларнинг туманлари маркази ва кичик шаҳарларда ташкил этилган туқимачилик корхоналари

Утган асрнинг 70 йиллари охири ва 80 йиллар бошларида туманлар маркази ва кичик шаҳарларда йирик комбинатларнинг шаҳобчалари (филиаллари) ташкил этилди. Булар йиғирув ёки туқув ёки йиғирув-туқув фабрикалари булиб, ишлаб чиқариш қувватлари йирик бош корхоналарга нисбатан анча кичик.

Йиғирув корхоналари йилига 1500-2000 тонна атрофида пахта толасидан йиғирилган ип ишлаб чиқарса, туқув корхоналари йилига 10-15 млн.м² хом газлама ишлаб чиқаришга мулжалланган.

Йиғирув корхоналарида, асосан, қарда тизимида пневмомеханик йиғирув машиналарида 25, 29.4, 50 текс иплари, халқали йиғирув машиналарида эса 18.5, 20 текс ип ишлаб чиқарилган. Ингичка йиғирилган иплар “Фуркат” шаҳридаги “Ишонч” хиссадорлик жамиятида ва “Бухоротекс” хиссадорлик жамияти “Қорақул” филиалида ишлаб чиқарилган.

Туқув корхоналарида эса мокили АТ ва моқисиз АТПР дастгоҳларида шу филиалларда ишлаб чиқарилган иплардан, асосан, чит ва бяз газламалар туқилган. Дастгоҳлар, асосан, қулачокли қомуза ҳосил қилувчи механизм билан жиҳозланганлиги учун факат полотно урилишли матолар ишлаб чиқаришга имқон булган. Бу нисбатан кичик қувватли фабрикалар тизимларини хом мато ҳолатда ишлаб чиқариб, уларга бош корхоналарнинг пардозлаш фабрикаларида бадий безак берилган.

10 - жадвалда Филиал корхоналар, улар жойлашган шаҳарлар ва урнатиладиган асосий дастгоҳлар туққисида маълумотлар келтирилган (лойиҳа бўйича).

10 - жадвалдан куруниб турибдики, урнатилган дастгохлар замон талабига жавоб бера олмайди. Айникса, тукима ишлаб чиқарадиган корхоналарда урнатилган 10 мингга яқин дастгохларда дунё бозори талабига жавоб бера олмайдиган энсиз (эни 110 см гача) булган матолар ишлаб чиқарилиши бу корхоналарни оҚир иқтисодий ахволга туширди. Тукув дастгохларининг 6000 дан ортиҚи мокили АТ турида булиши бу корхоналарда ускуна ва меҳнат унумдорлигининг жуда ҳам паст булишига сабаб булади. Масалан, АТ дастгохининг унумдорлигини бир хил газлама тукувчи МарҚилон шахрининг Тошлок кишлоҚида ташкил этган “ДЕУтекстайл” фабрикасида урнатилган “Тайода” дастгохи билан таккосланса, Тойоданинг унумдорлиги АТ га нисбатан 6-7 маротаба катта.

Ўзбекистон муस्ताкилликка эришгандан кейинги йиллари куп филиаллар мустакил фабрика булишди, улардан айрим корхоналарга янги технологиялар келтирилди. Асакада 36, ЯнгиқурҚонда 61, Пайтукда 50, ЯккабoҚда 269, ЖарқурҚонда 110, БoҚотда 15, Туртқулда 21 тадан эни катта СТБ-1-180 русумли дастгохлар урнатилди. Бу корхоналарга қисман булсада четга махсулот сотиш имқониятини яратди. Лекин йигирилган ип сифатининг пастлиги, энли дастгохларни тайёрлов булимида машиналар билан мувофoқлаштириш муаммоси катта натижалар бермади.

10 - жадвал.

№	Шахарлар	Йигирув машиналари		Тукув дастгохлари	
		Тури	сони	Тури	сони
1	2	3	4	5	6
I. Тошкент ип газлама ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти					
1.	Коракамиш 3-филиал	-	-	АТПР	527
2.	Чилонзор туман	ТПМ	-	АТ	470
II. Андижон ип газламалар ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти					
3.	Асака	ППМ	40	АТПР	527
4.	ҚурҚонтeпа	П-76, ППМ	14 42	АТПР	617
5.	Мархамат	ППМ	40	АТПР	530
6.	Пойтук	-	-	АТПР	556
7.	Чинобод	П-76	36	АТ	470
8.	Чуама	ППМ	42	-	-
9.	Ёркишлок	-	-	АТПР	440
III. Бухоро ип газламалар ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти					
10.	Ўйждувон	П-76	80	-	-
11.	Вобкент	-	-	АТ	560
12.	Олот	-	-	АТ	368
13.	Коракул				
IV. ФарҚона ип газламалар ишлаб чиқариш хиссадорлик жамияти					

14.	Риштон	П-76	90	АТ	560
15.	Бешарик	П-76	86	АТ	472
16.	ЯнгикурКон	П-76	81	АТ	368
V. Наманган вилоятида					
17.	Уйчи	П-76	83	АТ	513
18.	Хакулобод	П-7	85	АТ	398
VI. ҚорақолпоҚистон					
19.	Беруний	-	-	АТ	350
20.	Турткул	П-76	85	АТ	310
21.	МанҚит	П-76	74	-	-
22.	Хужайли				
VII. Қашқадарё вилоятида					
23.	Қитоб	П-76	86	-	-
24.	Якқабоб	-	-	АТ	398
VIII. Сурхондарё вилоятида					
25.	ЖарқурҚон	П-76	96	АТ	443
IX. Қоразм вилоятида					
26.	Бобот	П-76	26	АТ	484
X. Жиззах вилоятида					
27.	Жиззах	П-76	80	-	-
XI. Самарқанд вилоятида					
28.	Ургут	-	-	АТ	484

Айрим собик филиаллар янги технологияни ип йиғириш жараёнида бошлаб яхши натижаларга эришишди.

Навоий номидаги Чинобод хиссадорлик жамиятида кушма корхона тузиш асосида янги йиғириш тизими ташкил этилди. Тизим таркибида Хитойнинг учта ҒА русумли титиш агрегати, 32 дона ҒА-201 русумли тараш машинаси, Япониянинг 8 дона D-600 русумли пилталаш машиналари, Хитойнинг 8 дона ҒА-401 русумли пиликлаш ва 42 дона ҒА-503 русумли йиғириш машиналар мавжуд. Бундай технологиянинг жорий этилиши Чинобод фабрикасини анча иқтисодий шароитини анча яхшилаш, ишлаб чиқариладиган маҳсулотнинг катта қисмини экспорт этиш имкониятини яратди.

Филиалларга илҚор чет эл технологияси келтириш ва инвесторлар жалб этишда “Бухоротекс” УЖ килаётган ишлар ибратли булмоқда. Аввало, “Бухоротекс” уз филиалларига тула молиявий мустақиллик бериш билан бирга, уларнинг тарқалиб кетишини уйлаган ҳолда уз тасарруфида қолдирди. Бундай бошқариш тизими яхши натижалар бермоқда. Бунга мисол тариқасида 2001 йили март ойида ишга тушган “Қорақултекс” кушма корхонасини келтириш мумкин.

“Қорақултекс” кушма корхонаси лойиҳасида йилига 3800 тонна юқори сифатли, дунё бозорида рақобатбардош пахта толасидан йиғирилган

ип ишлаб чиқариш режалаштирилган. Махсулотнинг 2500 тоннасини 29,4 текс ва 1300 тоннасини 20 текс иплар ташкил этади.

Кушма корхонанинг чет эл инвестори АКШнинг DELPHY L.L.C. Лойиханинг таъсис фонди 4761052 АКШ долларини ташкил этади.

“Бухоротекс” АЖ – 2333338 АКШ доллари (49 фоиз) ундан:

- 1574802 АКШ доллари – бино ва қурилмалар;

- 608536 АКШ доллар – ускуналар ва эҳтиёт қисмлар баҳоси, улар жумласида CSM русумли халқали йигирув машинаси 4 дона; P-192-3 русумли пиликлаш машинаси 4 дона;

- 150000 АКШ доллари - қурилиш монтаж ишлари.

Чет эл инвестори DELPHY L.L.C АКШ хиссаси 2427714 АКШ доллари (51 фоиз) жумладан:

- 1228657 АКШ доллар ускуналар, эҳтиёт қисмлар. Улар жумласига қиради:

- CSM халқали йигирув машиналари – 6 дона

- CSM пиликлаш машиналари 4 дона;

- 234105 АКШ доллар – лаборатория ва технологик бутловчи қисмлар;

- 409405 АКШ доллар – айланма маблақ;

- 555546 АКШ доллари қурилиш - монтаж ишларига ва бошқа харажатлар.

“Асака банк” ЕББР кредити 4972359 АКШ долларини ташкил этиб, бу маблақга қуйидаги ускуналар сотиб олинди, урнатилди ва ишга туширилди:

1. Германиянинг “Трючлер” фирмаси титиш тизими.
2. “Трючлер” фирмасининг тараш машиналари – 6 дона.
3. “Трючлер” фирмасининг пилталаш машинаси – 7 дона.
4. Чехиянинг “Элитекс” фирмаси пневмойигирув машиналари – 8 дона.
5. Германиянинг “Шляфгорст” фирмаси қайта ураш автоматлари – 2 дона.
6. “Трючлер” фирмасининг филтър қурилмаси – 2 дона.
7. Компрессорлар – 7 дона.
8. Технологик оснаситка, эҳтиёт ва барча ускуналар учун бутловчи қисмлар.

“Коракултекс” кушма корхонаси ишга тушиши натижасида 370 нафар ишчи урни ташкил этилиб, улардан 200 нафари асосий ишчилар.

Тайёр махсулот билан экспортга чиқиш мақсадида, “Коракултекс” кушма корхонасида ишдан буш майдонга қушимча чет эл инвестициясини жалб этиш ҳисобига йилига 3400 тонна ички трикотаж буюмлари ишлаб чиқарувчи корхона ташкил этилиши мулжалланмоқда.

Вобкент йигирув – тукув фабрикаси йигирув корхонасини техник қайта жиҳозлаш Инвестицион лойиҳаласи тузилди.

Лойихага кура йилига пневмамеханик йигирув машиналарида 1016 тонна 50 текс ва 650 тонна халкали йигирув машиналарида 20 текс ип ишлаб чиқариш режалаштирилган.

Лойихани амалга ошириш натижасида Ўзбек - Россия “Мидотекс” кушма корхонаси ташкил этилди. Таъсис томонларнинг келишувига кура кушма корхона ташкил этишда кредит маблақларни жалб этмасдан томонлар ички имкониятлардан фойдаланишди.

Лойихани узлаштириш биринчи босқичида йигирув корхонасига пневмойигирув ППМ-120 русумдаги машиналардан 8 дона (1536 камера) корхонадаги мавжуд П-76-5м 6 русумли машиналардан 50 дона ишга туширилди.

Кушма корхонанинг 4580 минг АКШ доллар таъсис фонди қуйидагича тақсимланган:

- I. “Бухоротекс” 2290 минг АКШ долл. (50 фоиз), Вобкент филиалининг бино, қурилмалар ва мавжуд ускуналарнинг бир қисми.
- II. чет эл инвестори таъсис фондига 2290 минг АКШ доллар қушиб (50 фоиз) жумладан:
- III. 1410 минг АКШ доллариға жихозлар сотиб олиш, 280 минг АКШ доллари мавжуд 50 дона йигирув машиналарға бутловчи қисмлар сотиб олиш;
- IV. 100 минг АКШ доллари ишлаб чиқариш майдонларини тайёрлаш;
- V. 500 минг АКШ доллари пахта толасини сотиб олиш учун айланма маблақ.

Булардан ташқари Россиянинг “Текснабсервид” инвестори 70 фоиз маҳсулотни экспорт қилишни уз зиммасига олган.

Ишлаб чиқарилаётган ип газламалар турини қупайтириш, жаҳон бозорига рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқариш мақсадида “Бухоротекс” шундай кушма корхона ташкил этилади. Олот тукув фабрикаси базасида яратилаётган кушма корхонанинг қуввати йилига 2958 тонна қарда тизимида йигирилган ип ва ундан 6056 минг погон метр эрқаклар қуйлаги учун газлама ишлаб чиқарилади.

Швейцариянинг “Виматекс” фирмаси билан биргаликда Германия, Чехия ва Белгия фирмаларининг йигирув тукув жихозлари корхонага урнатилмоқда. Томонлар кушма корхонани маблақ билан таъминлаш ва маҳсулотнинг 50 фоизини экспортга – 1 погон метрини 0,55 АКШ долларидан ва 1,5 минг тонна ипни экспортга ҳар килограммини 1,8 АКШ долларидан сотиш режалаштирилган.

“Олоттекс” кушма корхонаси ишга тушиши билан мустақил Ўзбекистонда дунё андозаларига жавоб бера оладиган эрқаклар қуйлаги боб газламалар энг замонавий технологияда ишлаб чиқарила бошланади.

Кушма корхонанинг таъсис фонди 4902000 АКШ доллар булиб, Узбекистон хиссаси 2402000 АКШ доллари (49 фоиз) булиб, унинг асосий кисмини мавжуд бино ва курилмалар ташкил этади.

Чет эл инвесторларининг хиссаси 2500000 АКШ доллари (51 фоиз) булиб, уз ичига кредитни шакллантиришдаги харажатлар, айланма маблаК, кушма корхона ташкил этиш ва ишлашни бошлаш боскичини таъминлаш мулжалланган.

Республикамизнинг бошка вилоятларидаги туман марказларида ва кичик шаҳарларда тукимачилик фабрикаларининг тарракий этиши “Узбекенгилсаноат” давлат уюшмасининг “Ривожланиш дастури” да тахлил этилган.

1.7 “Намангантекстиль” акциядорлик жамияти (АЖ)

“Намангантекстиль” акциядорлик жамияти полиэфир ва вискоза толаларни ва уларнинг пахта билан аралашмаси ҳамда 100% пахта толасини кулланган холда куйлакбоп газламаларни ишлаб чиқарадиган Узбекистондаги ягона корхона хисобланади. Акциядорлик жамияти узининг биринчи махсулотини 1967 йилда чиқарган. Унинг умумий майдони 43,8 гектар булиб, таркибида № 1 ва № 2 йигирув, тукув, бўёк-пардозлаш фабрикалари ва Хаккулобод тикувчилик фабрикаси мавжуд.

Бино ва иншоотларнинг умумий сахни 14,3 гектарни эгаллайди.

Акционерлик жамиятининг низом капитали 250млн. сумни ташкил килади.

Акционерлик жамиятида пахта толасидан тайёрланган бир неча турдаги харидоргир газламалар ишлаб чиқарилмоқда.

№ 2 йигирув фабрикасида йигирилаётган пахта ипи МДХ ва Гарбий Европа мамлакатларига экспорт килинмоқда.

№ 2 йигирув фабрикасининг куввати 36864 урчукдан иборат булиб, унда Германиянинг “Трютчер”, “Гроссенхайнер”, “CSM”, “Шлафхорст”, фирмаларида ишлаб чиқарилган технологик жихозлар урнатилган.

Фабрика лабораториясида Швейцариянинг “Устер” жохозлари урнатилган.

Фабрикада турли номерли, сифати жахон стантартларига тугри келадиغان пахта ипи ишлаб чиқарилмоқда. Мавжуд технология ва жихозлар полэфир ва пахта толаси аралашмасидан йигирилган ип ишлаб чиқариш имкониятига эга.

Акциядорлик жамиятининг куввати куйидаги пахта ипи 6374т. Хом газлама 28229 минг метр тайёр газлама 28518 минг метр.

Урнатилган жохозлар буйича куввати:

йигирув урчуқлари	136360 та
тукув дастгохлари	2009 та

2. Ўзбекистонда шойи газламалар ишлаб чиқариш

2.1 Ипак ва ундан шойи ишлаб чиқаришга оид қисқача тарихий маълумотлар

Ипак – энг қадимий ва қимматбаҳо туқимачилик ҳам ашёларидан бири. Физикавий ва механикавий хусусиятлари жиҳатидан қуқимачилик тоаларидан устун.

Биринчи ипакни эслаш Хитой билан боқлик. Хитой хронологиясида “Ипак курти” Си-Лин Чи эрамиздан аввалги 2640 йилда қолган “Худо” ҳақидаги маълумотларда қайд этилган. Бу “Худо” хитойликларнинг ёзишича, қул туқув дастғохини ҳам ихтиро қилган. Қадимги Хитой шойи матолари IV-V асрларда тоқли Олтой ҳудудларида тоқилган. Асосан, бу матолар юпка ва сидирқа рангли мато бўлган.

Қупгина йиллар мобайнида Хитой халқи ипак олишни сир сақлаб қелган. Қорейслар II асрда ипакчилик билан танишадилар. Улар орқали японлар ипак билан танишадилар. Кейинчалик эса Хитойнинг қушни давлатлари Хотан ва Уиндистон ипак билан танишади. XV асрда Афнасий Никитин узининг “Ҳождения за три моря” деган асарида Уиндистоннинг Гуджарат шаҳридаги туқимачилик саноати туқрисида маълумот қелтирган. Ипакчиликнинг қушни мамлакатларга тарқалишига қарамай Хитой ипак сотишда қатта монополияга эга эди. Хитой қарвонлари Урта ва қичик Осиёни матолар билан таъминлаб турардилар. Европаликлардан биринчи бўлиб ипакчиликни Александр Македонский аскарлари қуришган. Аристотель Уиндистон саёҳатидан қайтганидан сунг узининг “Уайвонлар тарихи” қитобида ипак курти ҳақида ёзган.

Римликлардан греклар ипак дарахтда усадиган жун, деб овоза қилиб юборганлар. Римликларнинг бу ҳато фикрлари Европанинг бошқа халқларига ҳам етиб борган. Яна ипак туқрисида бошқа ҳақиқатга яқинроқ фикрлар ҳам мавжуд эди.

Масалан: Александр Македонскийнинг харбий бошлиқи Неарх ипакни пахта билан қалқаштирган, римлик шоир Виргилий ипакни баргдан олинади, грек тарихчиси Дионисий ипак қулдан олинади деб уйлаган.

Плиний ипак курти ҳақида туқри маълумот берган, қакат негадир ипак куртининг юрти Ассирию деб ҳисоблаган. Эрамизнинг бошида римликлар ипак қийимларини қийиб юришган деб уйлаймиз. Дастлаб бу мато бомбици ипидан ёввойи ипакчилик куртидан олинган. Шунақа матолар қуп микдорда Ассирия ва грек ороли Қосда тайёрланган.

Ипакнинг баҳосини у пайтларда унинг оқирлигига қараб шунча оқирлик микдорида олтин билан тулашган.

Византия императори Юстиниан қарор қабул қилади. Бу қарорда ипак 8та булак олтин 1 фунт матога сотилган. Ипакни Византияга Персия орқали олиб келишган. 527 йилда бу 2 давлат уртасида уруш бўлган ва бу уруш Юстинианни ипакни бошқа тарафлама ривожлантиришга мажбур қилган.

Араблар ипакчилик билан Персияда танишгандан кейин Шимолий Африкада, Исландияда, Португалияда, Сицилияда ишлаб чиқаришни ташкил қилдилар. 1130-1148 йилларда Палермадаги номдор ипакчилик манифактурасини Сицилиянинг подшоҳи Ражер-II Византиянинг бир неча шаҳарларини ипакчилик манифактураси билан эгаллаб олган. XII асрда Италиянинг катта шаҳарлари Лукка, Слена, Модена, Болонья ва Флоренцияларда ипакчилик ишлаб чиқариш бошланди. Генуя ва Венеция шаҳарлари ипак билан олди-сотди қилиб, гуллаб - яшнаб кетди. Лукке ва Сиенада, асосан, черков учун, Флоренцияда парча граждандар қийими учун матолар, Генуяда кесилган бархитлар ишлаб чиқаришар эди.

Францияга 1147 йил ҳар хил юришлар сабабли ипакчилик тухумлари Суриядан олиб келтирилган. Генрик Неварскийга француз подшолари узининг ипакчилигини ривожлантира олмадилар. XIV асрда тукувчи - италянлар ёрдамида Францияда келтириладиган ипак маҳсулотлар пайдо бўла бошлади.

XVI асрда ипак матолари ишлаб чиқариш бўйича Тур шаҳри биринчилардан эди. 1494 йилда давлатнинг муҳрисиз ипак матоларини ташқарига чиқариш қатъиян ман қилинган эди. Шу қарор билан бирга шу матодан тикилган қийим-кечаклар қийиш ҳам ман этилди. 1540 йилда Францияда ипакчилик подшо манифактураси деб эълон қилинди ва кейинчалик шу ерга ипак маҳсулоти ёки ярим фабрикат маҳсулотларини олиб келиш мумкин эди. Бу Лион шаҳрини француз ипакчилик матоларини ишлаб чиқаришнинг асосий шаҳарларидан бири бўлиб қолишига сабаб бўлди.

1850-1860 йилларда ипакчилик қуртлари касаллана бошлади ва шу вақт ичида ишлаб чиқариш 7 барабар пасайиб кетди.

Англияда ипак матолари 1251 йилдан истеъмолга қира бошлади. Генрих-III кизининг туйида минглаб рицарлар ипакдан тикилган қийимда келишган. Англияда биринчи бор ипакчиликка уриниш омадсиз келди. 1701 йилда Англияда узи ишлаб чиқарувчи одамларнинг химояси туқрисида қарор қабул қилинди, бу қарор ипакчилик маҳсулотларини импорт қилиш ман қилинганлиги туқрисидадир.

Америкада биринчи ипакчиликнинг қашф қилиниши XVI асрда руй берди. 1531 йилда Кортес Мексикага ипак қурти уруқини олиб келган. Биринчи ипакчилик фабрикаси Америкада 1810 йилда ака-ука Хонкслар томонидан Менсфильдеда асос солинди.

Узоқ йиллар Марказий Осиёда ипак ишлаб чиқариш Хитойдан 2000 йил аввал келтирилган деб ҳисобланган. Бунга иккита тахмин бор.

Биринчиси, Хитой кироличаси Хатан шахзодасига (Хатан - Хитой Карбидаги шахар) турмушга чикканда яширин холда пилла куртини олиб келиб шу ерда ипакчиликни ривожлантирган. Сунгра бу соха Марказий Осиё ва Эронда ривожланган дейилади.

Иккинчи тахминда ипакчилик Марказий Осиёга Хитой ипак ишлаб чиқариш сирларини яшириб юрган Эрондан утган дейилади.

Лекин Марказий Осиё, жумладан, Ўзбекистон жанубида утқазилган куп йиллик археологик тадқиқотлар бизнинг эрамиздан аввал II-мингинчи йиллар бу минтақада юкори маданиятли дехкон кабилалари яшаганликлари аникланди. Уларнинг хужалик фаолиятларининг юкори моддий ва маънавий маданиятлилиги натижасида куп сохаларда ишлаб чиқаришлар ташкил этилган. Жумладан, хайвонлар терисига ишлов бериш, пахта, жун, ипакдан газлама ишлаб чиқариш ва бошка сохаларда хунарамандчиликлар булган.

Тошкент Туқимачилик ва енгил саноат институтининг олимлари, академик М. А. Уожинава, профессор М. М. Мухамедов ва бошкаларнинг куп йиллик тадқиқотлари ва Ўзбекистон Республикаси Фанлар Академиясининг археология институти тадқиқотчиларининг урганишлари натижасида Марказий Осиёда ипакчилик ва шойи туқиш жуда кадимги замондан, 4000 йил аввал мустанкил тараккий этганлиги илк бор исбот этилди.

Академик М. А. Уожинованинг хулосаларига кура, Ўзбекистон археологлари томонидан 1969-75 йилларда Сурхондарё вилоятининг Сополлитепа кишлоқида утқазилган казилмалар натижасида топилган мато намуналари табиий ипакдан эрамиздан аввалги 2000 йилларнинг бошида туқилган экан.

1988 йилда Наманган вилояти Поп тумани Мунчоктепа кишлоқидаги археологик казилмаларда топилган мато парчасининг ранги жигарранг, яшил, тук кизил эканлиги электрон микроскоп, рентгенография ва бошка усуллар билан аникланди. Бу матонинг танда ва аркок иплари табиий ипакдан булиб, полотно урилишида туқилган. Кадим замондан Марказий Осиё давлатлари ва улар атрофидаги Афқонистон, Эрон, Ирок, Сурия ва Покистонда ранг - баранг нафис ва куримли аёллар кийимлари учун атлас, хонатлас, нафис енгил шойи газламалар, оқир бекасам ва адраслар ишлаб чиқарилган.

2.2.Шойи газламалар ишлаб чиқарадиган корхоналарнинг узига хосликлари

Туқимачилик корхоналарида ишлаб чиқариладиган ип газламаларнинг туқувчиликда хом ашё сифатида пахта толасидан олинган йигирилган иплар ишлатилади. Умуман, ип газламаларни таснифлашда асосий омил килиб уларнинг нима максадда ишлатилиши

олинади. Шу сабабли ип газламалар ишлаб чикувчи корхоналардаги махсулот турлари куп булмайди.

Шойи газламалар ишлаб чикаришда табиий толалардан ташкари кимёвий тола, иплар ва уларнинг аралаш хиллари кушилиб ишлатилади. Бу эса корхоналарда ишлаб чикариладиган махсулотнинг хилма-хиллигини оширади.

11 - жадвал.

Шойи газламаларнинг кичик синфи (артикулдаги иккинчи ракам)		Шойи газламалар синфи (артикулдаги биринчи ракам)							
		Соф табиий ипакдан тўқилган газламалар	Ипак билан бошқа толалар аралашмасидан тўқилган газламалар	Сунъий иплардан тўқилган газлама	Сунъий иплар билан бошқа толалар қўшилган газлама	Синтетик иплардан тўқилган газлама	Синтетик иплар билан бошқа толалар аралашмасидан тўқилган газ.	Сунъий толаларга бошқа толалар аралашмасидан тўқилган газлама	Синтетик толаларга бошқа толалар аралашмасидан тўқилган газлама
1	Креп	11001	21001	31001	—	—	—	—	—
2	Силлик	12001	22001	32001	42001	52001	62001	72001	82001
3	Жаккард	13001	23001	33001	43001	—	63001	—	—
4	Тукли	14001	—	—	44001	—	64001	—	84001
5	Махсус	15001	—	35001	45001	55001	65001	75001	—
6	Техникавий	—	—	—	—	—	—	—	—
7	Донабай буюмлар	17001	27001	37001	47001	—	67001	77001	87001

Шойи газламаларни таснифлашда ҳам айни, хом ашё тури асосий омил булиб, бунга кура ҳамма шойи газламалар 7 та синфга булинади. Синфлар эса кичик синфларга булинади.

Шойи газлама артикулининг биринчи раками синф номерини, яъни толавий таркибини, артикулнинг иккинчи раками кичик синф номерини, яъни газламанинг тузилиши ва нимага ишлатилишини курсатади. Демак, соф ипакдан тукилган барча газламалар артикулнинг биринчи раками - 1, бошка толалар кушилган ипакдан тукилган газламалар - 2, сунъий иплардан тукилгани - 3, бошка толалар кушилган сунъий иплардан тукилган газламалар - 5, бошка толалар кушилган синтетик иплардан тукилган газламалар - 6, ва х.к. ракамлар билан белгиланади.

Креп газламалар артикулининг иккинчи раками -1, силлик газламалар (полотно, саржа, атлас ва майда накшли урилишида тукилган газламалар) - 2, жаккард (йирик накшли тукималар) -3 ва х.к. Учинчи ва кейинги ракамлари узгариши мумкин.

Шойи газламалар ассортименти доимо узгариб туради. Ассортимент: – урилиш хилини мураккаблаштириш хисобига (мураккаб тукималар ва йирик накшли урилишларни кенг куллаш хисобига);

– эластик, хажмдор ва профилланган кимёвий иплар куллаш хисобига (бу иплар мустакил ва табиий ҳамда сунъий ипак билан кушиб ишлатилиши мумкин);

– шойи газламаларни пардозлаш турли усулларни (гофре, ишкорлаш, босиб накш тушириш, термик ишлов бериш усуллари) куллаш хисобига кенгайтирилади.

Келтирилган таснифдан куриниб турибдики ҳар бир синфнинг деярли ҳамма кичик синфларида креп, силлик ва жаккард кичик синфлари мавжуд. Креп – французча суз булиб, у донодор демакдир. Яъни бу газламаларнинг узига хос хусусиятига кура газлама сиртида майда донодорлик жилоси ҳосил булади.

Силлик тукималар бош ёки майда накшли урилишлардан ишлаб чиқарилган газламалар булиб, булардан энг куп таркалгани бизнинг давлатимизда Хон атлас гуруҳи газламаларидир.

Жаккард тукималар йирик накшли урилишлар билан ишлаб чиқарилиб, уларни тайёрлашда тукув дастгохлари махсус хомуза ҳосил қилувчи механизм – жаккард машинаси билан жихозланган булади.

Шойи газламалар таснифида аралаш табиий ипак билан бошка толалар, сунъий толалар билан бошка толалар аралашмасидан ишлаб чиқарилган газламалар асос тандасида бир хил тола булса, аркок бошка толадан булади. Штапель толаларни йигиришга тайёрлашда толаларни аралаштириб йигирилган ип олинади.

1 - 2 - 3 - синфлардаги креп кичик синф газламаларни ишлаб чиқаришда ҳам узига хосликлар бор. Бу газламаларнинг танда ёки аркок ёки ҳам танда ҳам аркок ипларини пишитишда жуда катта бурамлар, 1м узунликдаги ипга 2000 ва ундан куп бурамлар берилади. Креп жилосини олиш учун пишитишдаги бурамлар S ҳамда Z йуналишда булади. Икки йуналишдаги аркок ипларини хомузага ташлаш учун тукув дастгохи икки мокили ёки икки рангли механизм билан жихозланган булиши шарт.

Жахон тукумачилик амалиётида газламаларга бадий безак беришнинг икки хили мавжуд. Биринчисида тукув дастгохида хом тукума ишлаб чиқарилиб, пардозлаш корхонасида безак берилади. Иккинчи усулда бевосита тукув дастгохида рангли иплардан ва махсус урнатилган кушимча механизмлар ишлатиб тайёр газлама олинади.

Миллий газламамиз – хон атласни ишлаб чиқаришда юқоридаги матога безак бериш технологияларидан мутлоқо фарқ қиладиган технология ишлатилади. Бунда булажак газламага безак, танда ипларига махсус аврбанд усулида нақш туширилади. Дастгохда мато атлас урилиши билан тукилиб, тандадаги нақш газлама юзида шаклланади.

Шойи газламаларнинг яна бир узига хос тури, танда тукли матолар булиб, тукув дастгохида иккита танда ипи урнатилади. Танданинг бири замин, иккинчиси тук танда деб аталади. Улар бир хил тола ёки турли толалардан олинган иплар булиши мумкин.

Шойи газламалар ишлаб чиқарувчи корхоналар технологияси ва урнатилган ускуналар юқоридаги хусусиятларни ҳисобга олган ҳолда ташкил этилган.

2.3 МарКилон ипак комбинати ва Самарканд шойи тукув фабрикаси

Пиллани чувиб ундан чиройли газламалар ишлаб чиқариш Ўзбек халқига қадимдан маълум бўлган. Ўзбекистонда ишлаб чиқарилган Хон атласлар нафакат Урта Осиёда балки жаҳондаги қўп мамлакатлар бозорларида сотилган.

Бу куп меҳнат талаб этадиган сохани саноат тизимиға тушириш, Узбекитонда, 1927 йили ФарКонада курилган пиллакашлик фабрикаси билан бошланди. 1928 йилда Самарканд, Бухоро ва МарКилон шаҳарларида пиллакашлик фабрикалари курилди. Дастлабки пайтларда бу пиллакашлик корхоналарининг ишлаб чиқариш куввати хали етарли даражада эмас эди. Шунинг учун бу фабрикалар ишлаб чиқариш хажмини йилдан-йилга ошириш чоралари курилиб, 40 - йилларнинг бошига келиб 5 баробар кутарилди.

Пиллакашлик саноатининг барпо этилиши республикаимиз халклари дидига мос шойи газламалар тукиб чиқарадиган корхоналар куришни такозо киларди. Шу мақсадда 30-йилларнинг бошидаёқ шойи тукиш саноатини барпо этишга киришилди. Ана шундай корхонанинг калдирКочи 1930 йилда ишга туширилган Самарканд шойи тукиш фабрикаси булди.

40-йилларнинг бошида ва иккинчи жаҳон уруши йилларида нафакат Узбекистонда, балки бутун собик Иттифокда энг йирик шойи саноати – МарКилон ипак комбинати бунёд этилди. Бу комбинатнинг асосини пиллакашлик фабрикаси ташкил этган булиб, ана шу фабрика билан ёнма-ён Россиядан кучириб келтирилган ип пишитиш, ипакни йигириш ва тукув корхоналари жойлаштирилди. Натижада комбинатда 1943 йилда 631,3 минг погон метр, 1945 йилда эса 1,250 млн погон метр ипак газламалар ишлаб чиқарилди. Урушнинг бошидан охиригача МарКилонда 4,5 млн. погон метр шойи ишлаб чиқарилди.

50 - йилларда шойи тукиш корхоналарида, асосан, янги дастгоҳ ва машиналар урнатиш ҳисобига ишлаб чиқариш хажми ошиб борди.

Республикаимизда шойи газламалар ишлаб чиқариш 1945-50 йилларда 1,92 марта ривожланган булса, 51-55 - йилларда эса 2,02 марта усди. Агар ишлаб чиқариш хажмини 1932 йилдан 1954 йилгача олиб қарасак, 23 йил мобайнида шойи газламалар ишлаб чиқариш 40 мартадан ортиқ усганлигини қураимиз. 60 - йилларда МарКилон комбинатида Япониянинг “Цудакома” автомат тукув дастгоҳларини, 70 - йилларда пневматик тукув дастгоҳлари ва айникса СТБ дастгоҳларини урнатиш

нафакат ишлаб чиқариш ҳажмини оширди, маҳсулотларнинг хилма-хиллигини ҳам купайтирди.

Куйидаги жадвалда шойи тукув корхоналарида ишлаб чиқариладиган газламаларнинг асосий турлари келтирилган.

12 - жадвал

син ф	гуруҳ	номи	танда		аркок		зичлиги		Вх м
			тури	Т	тури	Т	Т	А	
1.1	11001	креп- дешин	Ипак	2,33	креп	2,33* 4	360	330	1,07/ 80,84
1.1	11005	креп- жоржет	Креп	2,33*4	креп	2,33* 4	380	280	1,12/ 90,08
1.2	12001	колибно	йиг т и	5*2	йиг т и	5*2	360	320	1,01/ 70,99
1.3	13002	штаф	Ипак	1,56*2	й т и буялг	5*2*3	920	300	1,12/ 179
1.4	14001	бархит	й т и тук замин	5*2 7,14*2	йигир ипак буялг	7,14* 2	240 240	510	0,74/ 167
1.5	15004	фай- байрак	йигир таб ип	3,22	йиг таб ип	5*2*6	690	180	1,20/ 214
1.5	1506	эксель- сиор	Ипак	2,33	ипак	2,33	480	480	0,99/ 23,14
2.1	21002	крепсатин	В ипак	11,1	кр т и	2,3*5	800	450	1,1/ 171
2.2	22002	атлас	таб ип	2,33	пахта толеси	18,5	800	340	0,93/ 95,7
2.3	23004	камзул	от и	2,33*3	В И	28,6	760	360	1,02 168
3.1	31001	креп- жоржет	Креп в	11,1	в.креп	11,1	320	280	1,06/ 85,4
3.2	32055	тафта	вис.ип ак	16,7	ацетат ипак	11,2* 2	450	23	1,04/ 140

2.4 Абрли газламалар ишлаб чиқариш

Ўзбекистонда абрли газламалар – Хон атлас, бекасам, банорас ва шулар туркумидаги газламалар ишлаб чиқариш кадимдан маълум.

Бу табиий ипак, унинг сунъий ипак билан аралашмаси ва сунъий ипаклардан ишлаб чиқарилган хилма-хил турлари нафакат аёлларнинг

безакли куйлакларини тикишда ишлатилади, балки узбек оиласида курпача, курпа, ёстиклар тикишда ҳам кенг ишлатилади.

Дастлаб Хон атласлар косибларнинг уйларида урнатилган кул дастгохларида ишлаб чиқарилган. 20-30 йилларда яқка хунармандлар артелларга бирлаштирилиб, хон атласни ҳам механик тукув дастгохларида ишлаб чиқариш ташкил этилди.

60 - йилларда Ўзбекистонда абрли газламаларга эҳтиёж ошиши уни йирик саноат асосида ишлаб чиқаришни тақозо этди. Шунга кура аввал МарКилонда атлас ишлаб чиқариш бирлашмаси, кейинроқ Наманганда абрли газламалар ишлаб чиқарадиган комбинатлар ташкил этилди. Улардан ташқари собик маҳаллий саноат вазирлиги тасарруфида Шаҳрихон, Избоскан (Андижон вилояти) Косонсой (Наманган вилояти), Бойсун (Сурхондарё) шаҳарларида шойи тукув фабрикалари ишга туширилди. Уларнинг ишлаб чиқарадиган маҳсулотлари, асосан, абрли газламалар эди. Бу соҳани жадаллик билан ривожланишига, аввало, уларга талаб ошган бўлса, иккинчи омил уша йилларда дунёда кимёвий ипларнинг ишлаб чиқарилиши кескин ошгани бўлди. Айниқса, бу толаларни курпа - ёстикларга ишлатишга эҳтиёж ошди.

Куйидаги жадвалда баъзи бир абрли газламаларнинг курсаткичлари келтирилган.

13- жадвал

Номи	Эни см	хом ашё тури ва ч/з		10 см иплар сони		сирт з гр/м ²	Урили ши
		танда	аркок	танда	аркок		
Хон атлас	82,9	3,23*2 и	4,65*2 и	720	370	80	А 8/3
Хон атлас	82,2	3,23*2 и	3,23*4	720	400	80	-/-/-
Хон атлас	82,5	3,85*2 и	5,56*2	680	380	76	-/-/-
Хон атлас	54,4	3,23*7 и	5.55*2	720	380	100	-/-/-
Чойшаб атлас	132,9	3,23*2	16,6 В и	640	360	85,6	6 шода атлас
Бекасам	96	16,6 В и	25*2 П и	480	160	160	полотн
Атлас курпабоб	98	16,6 В и	16,6 В и	480	360	120	атлас 5/2

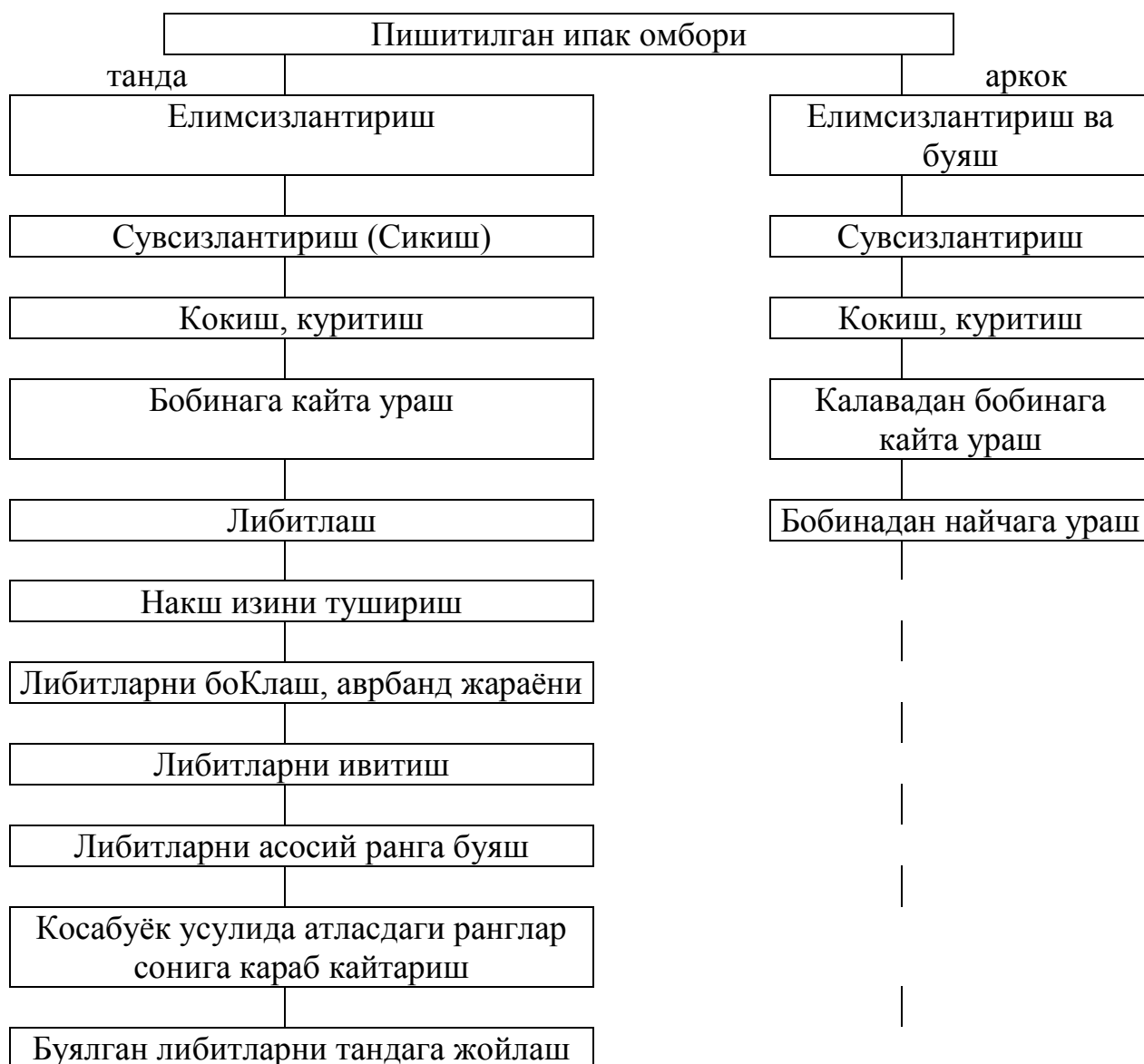
Жадвалдан 1-3 сон хон атласлар, асосан, аркок ипларининг чизиқий зичликлари билан фарқ қиляпти. Бу газламалар эни бир хил булиши тандага тушириладиган накш улчамларига боқлик. 4 - ракамдаги хон атлас энсиз булиб, бу ҳам шу энда яратилган накш куркамрок булиши билан боқлик. 1-4 хон атласлар мокили АТ-100 дастгоҳида ишлаб чиқарилса, 5- чойшаб атлас СТБ-170 дастгоҳида аркоқига вискоза ип

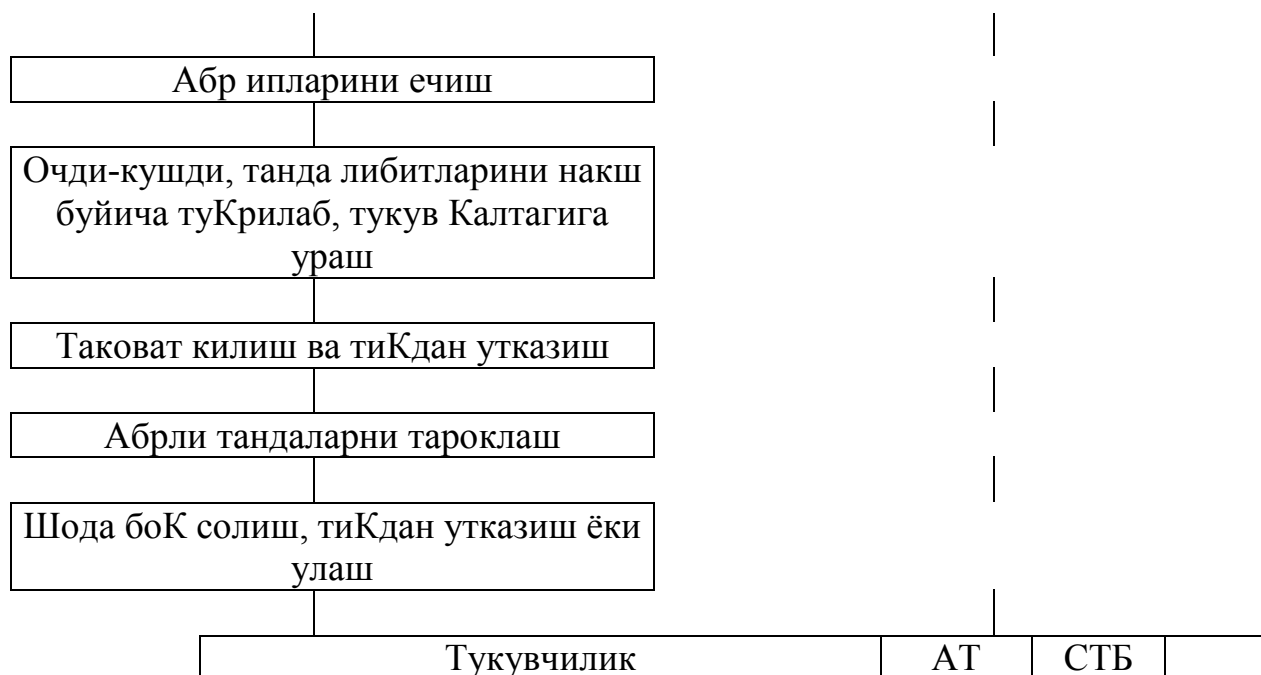
ташланиб ишлаб чиқарилади. Бу газламанинг урилиши ҳам юқоридагилардан фарқ қилиб уни ишлаб чиқаришда 6- шодални нотуқри атлас қулланилган. Хон-атлас газламаларини барчасида танда бўйича зичлик арқоққа нисбатан анча катталиги, урилишига нисбатан раппорти катта бўлганлиги билан боқлик. Хон атласларда урилиш раппорти канча катта бўлса, шунча газлама қурқам ва силлик бўлади. 1990 йилларда энг катта раппорт саккиз бўлган (саккиз тепки) 8 шодални хон атлас энг юқори сифатли бўлиб ҳисобланиши ва қуп йилларга сакланиб қолишига икки омил сабаб бўлган.

1. Қул дастгоҳларида туқувчи учун шодаларни қупайтириш туқиш жараёнини мураккаблаштирган.

2. Раппортнинг катталашиши танда билан арқоқ ипларининг боқланишига салбий таъсир қурсатган, яъни газламада ипларнинг бир-бирига нисбатан сурилиш эҳтимоли қучайган.

Хон атлас ишлаб чиқаришдаги технологик жараёнлар





Бу камчиликни бартараф этиш янги урилиш турини яратиш билан боКлик булди. Саккиз рапортли оддий атлас урнига ун шодали ярим кучайтирилган атласдан фойдаланиш анча курумли хон атлас ишлаб чикаришга имкон яратди. Агар 8 шодали атласда 64 копланишдан 8 аркок 56 танда копланиши булса, 10 шодалида 100 копланишдан 15 аркок, 85 таси эса танда копланишларни ташкил этади.

Хон атлас газламаларини ишлаб чикариш технологиясидаги узига хослик ипларнинг, айникса, танда тайёрлашда куп утимлигидир. Агар классик шойи газламаларда, масалан, крепдешин ишлаб чикаришда тукув корхонасига келтирилган калава холдаги ипакни кайта ураш, тандалаш ва шода теришдан кейин тукувчиликка келтирилади. Хон атлас ишлаб чикаришда бу утимларнинг сони анча куп.

Утимларнинг кискача таърифи

Клейсизлантириш / кайнатиш / – Табiiй ипакдаги серицин моддасини КМ-10 машинасида ювиб, чикариб юбориш. Бунда совун, ишкор ва сирка кислотасидан фойдаланилади.

Сувсизлантириш /сикиш/ – Табiiй ипакдан СМВ-1600 машинасида марказдан кочма куч ёрдамида ортикча сувни чикариб юбориш.

Кокиш, куритиш – сикишдан кейин калаваларни махсус мосламада туКрилаб кокилади ва КС-10 куритиш камераларида куритилади.

Бобинага кайта ураш – кейинги жараёни осонлаштириш учун калаваларни БП-260-НШО машиналарида бобиналарга уралади.

Либитлаб тандалаш – бобиналарни бобина урнатигча урнатиб, ЛМ-3, ЛМ-4 машиналарида либитлаб тандаланади. Гул изини тушириш, либитларни боКлаш /абрбанд жараёни/ –либитлар махсус суриларга тортилиб. рассомлар томонидан гул излари туширилади, сунгра АПМ-4

абр боКлаш машиналарида либитларнинг буялиши керак булмаган қисмлари абр иплари ёрдамида боКланади.

Либитларни ивитиш – либитларнинг боКланган қисмларига буёқ утиб кетмаслиги учун либитлар сувли ванналарда 18-24 соат давомида ивотилади. Бунда боКланган абр иплари шишиб боКланган қисмларини янада зичроқ беркитади.

Либитларни буяш – абр боКланган ва ивотилган МКЛ-3 машинасида керакли рангга буялади. Баъзи бир майда қисмлар қолда қоса буёқ усулида буялади.

Абр ипларини ечиш – буялган либитлар сиқилади, қуритилади ва буялган абр иплари ечилади.

Очди-қушди танда либитларни гули бўйича туҚрилаб, дастлабки туқув Қалтагига уралади. Тайёр бўлган либитларни тандаларга жамлаб, РБ-3 машинасида гулини туҚрилаб туқув Қалтагига уралади.

Тоқовот қилиш ва тиҚдан утқизиш – тароқлаш жараёнини осонлаштириш учун танда иплари жуфт ва тоқ қисмларга ажратилади ва тиҚдан утқизилади.

Абрли тандаларни тароқлаш - тароқлашдан мақсад буёқчилик жараёнида ёпишиб қолган танда ипларини жуфт ва тоқ қисмларга ажратиш, узилган ипларни улаш, етишмаётган танда иплари урнига торводи қуйиш ва туқув Қалтагига ураш. Бу ишлар ПМ-3 тароқлаш машинасида амалга оширилади.

ШодабоҚ солиш – тиҚдан ва гуллардан утқизиш туқувчилик дастгоҳининг тиҚ ва шодаларини алмаштириш керак бўлганда амалга оширилади. Бундай зарурат бўлмаса, тандалар туҚридан-туҚри туқувчилик дастгоҳларига урнатилади ва эски танданинг охири билан янги танданинг боши улоқчилик машинаси ёрдамида уланади.

Уар иққала ҳолатда ҳам танда ипларининг тулиқлигини текшириш мақсадида шодабоҚ солинади.

Арқок тайёрлаш.

Арқок учун пишитилган ипак КМ-10 машинасида қайнатилади ва буялади. Буялган арқок сиқилади, қоқилади, қуритилади, бобинага уралади ва найчалаш машинасига берилади.

Бобинадан найчага қайта ураш – бобинадаги буялган арқок ипаги УА-300-3М машинасида найчага олинади. Найчалар туқувчилик дастгоҳига узатилади.

хом газламани саралаш, тахлаш ва тозалаш – АТ-100-5М дастгоҳида туқилган хом газлама БУ-2 машинасида сараланиб, сифати аниқланади ва қайси туқувчининг неча метр туқиганлиги аниқланади.

Тозалаш машиналарида газламанинг юзасига чиқиб қолган толалардан ва газламанинг қирҚоҚига чиқиб қолган арқок ипларидан тозаланади.

Апретлаш – газламага зичлик, куркамлик, ялтироклик бериш учун полифенил спирти, глицерин ёрдамида апретланади.

Кудинглаш – газламани янада зичрок килиш учун юкори харорат ва босим ёрдамида кудингланади.

Хон-атлас газламаларини тукиш технологиясининг куп жараёнлилиги уларни ишлаб чиқарувчи корхоналарнинг таркибини ҳам аниқлайди.

МарКилон атлас ишлаб чиқариш бирлашмасининг таркибида-пишитув, буяшга тайёрлаш, буяш, тукувчиликка тайёрлаш, бевосита тукувчилик ва газламага кушимча ишлов бериш корхоналари мавжуд.

Наманган абрли газламалар ипак комбинати таркибида пиллакашлик фабрикаси ва мустакиллик йилларида ташкил этилган Ўзбекистон-Япония кушма корхонаси ишламоқда. Бу кушма корхонада ипак чиқиндиларидан юкори сифатли йигирилган ипак ипи ишлаб чиқарилмоқда.

Абрли газламалар, асосан, АТ-100 туридаги тукув дастгохларида, кейинги йилларда эса СТБ дастгохларида ҳам тукилмоқда.

70 – йилларнинг бошларида Наманганда костюмбоп ва штапель газламалари, кейинчалик шойи газламалар комбинати ишга туширилди. Бу корхонада сунъий ва синтетик толалар ва уларни пахта толаси аралашмасидан йигириш усулида ип олиниб, улардан газлама ишлаб чиқарилди.

Бу комбинат технологиясида ишлатиладиган толаларнинг Ўзбекистонда булмаганлиги сабабли комбинат тулик ип газламалар ишлаб чиқаришга ихтисослаштирилди.

2.5 Мустакил Ўзбекистонда ипак ва ундан шойи ишлаб чиқаришнинг ривож

Ўзбекистонда мустакилликка эришилгандан сунги йиллар мамлакатимизда қарор топган тинчлик ва осойишталик, барқарорлик ва фуқаролар тотувлиги иқтисодий, сиёсий ҳамда маънавий ҳаётда туб ислохотларнинг амалга оширилишига қаролат бермоқда. Бунда барча соҳалар қаторида Республиканинг асосий ҳом ашёларидан бири – ипак ишлаб чиқариш ва шойи тукувчилик саноатини ривожлантиришга муҳим урин ажратилмоқда.

Бозор иқтисодиётига утиш шароитида корхоналарнинг иқтисодий мустакиллигини кенгайтириш асосида маҳсулотнинг сифатини ошириш ва рақобатлаша олишни таъминлаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Укумати халқ хужалиги тармоқларида кескин чора - тадбирлар қурмоқда.

1995 йил 3 февралда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг “Ипак ишлаб чиқариш мажмуида интеграциялаш жараёнларини қучайтириш чора - тадбирлари туқрисида”ги қарори, 1998 йил 30 мартда Республикамиз Президентининг “Республика ипакчили

тармоКини бошқаришни янада такомиллаштириш тадбирлари туКрисиди”ги фармони қабул қилинди. Бу тадбирлардан аввал ипакчилик тармоКи Республикада бутун бир тармок сифатида иккита идорага бўлинган эди.

1. Кишлоқ хужалиғи вазирлиғи ипак курти пилласини ишлаб чиқариш, тайёрлаш ва қайта ишлаш, зотли ва саноат курт уруКини ишлаб чиқариш, тут дарахти кучатларини етиштириш, ипак куртини боқиш билан шуКулланган. Ушбу мақсадда Кишлоқ хужалиғи вазирлиғи тизимида ипакчилик бўйича Республика ва вилоят ишлаб чиқариш бирлашмалари мавжуд бўлиб, зотдор зоипак станциялар, курт уруКи заводлари, зотдор ипакчилик давлат хужалиқлари ва тут кучатзорлари, шунингдек. бош пилла курутгичлари улар ихтиёрида эди. Пилла курутгичлар, асосан, пилла тайёрлашга ва уни қайта ишлаш (асосан димлаш) ва курук пиллани пиллақашлик фабрикаларига сотиш билан шуКулланган.

2. Пиллақашлик ва шойи туқиш фабрикалари (комбинатлари) эса бошқа идора - “Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси таркибига қирган. Уларнинг вазифаси – ипак хом ашёси ва матолар ишлаб чиқаришади. Тармокнинг бундай таркоқлиғи натижасида ипакчилик сифатига нисбатан турли хил талаблардан иборат меъёрий ҳужжат юритилар эди. Ушбу бир бутун бирлашган тармокни ривожлантириш бўйича ягона илмий техника сиёсати утқазилмади, пилла сифати ва унинг нархи бўйича тортишувлар мавжуд эди.

Шуни ҳам қушимча қилиш зарурки, асосий ипакчилик мамлакатларида ипакчилик бир бутун ягона тармок бўлиб, у уруК тайёрлаш ва ипак куртларини боқидан бошлаб, то ипак хом ашёси, шойи матолари ва тикувчилик маҳсулотлари тайёрлаб беришгача бўлган ишлаб чиқариш жараёнларининг барчасини уз ичига олади.

1 - расмда “Ўзбек ипағи” уюшмасининг ташкилий таркиби келтирилган.

Бугунги кунда пилла деярли Ўзбекистоннинг барча вилоятларида ишлаб чиқарилмокда, лекин у ёки бу турдаги шойи матолар ишлаб чиқариш айрим минтақаларда ихтисослашганлиғи билан боҚлик. “Ўзбек ипағи” уюшмаси таркибида 20 дан ортиқ ипакни қайта ишлаш корхоналари мавжуд бўлиб, улардан 10 таси пиллақашлик, 7 таси шойи тукув, 7 таси қушма корхоналардир.

Ипакни қайта ишлаш корхоналарининг асосий қисми ФарҚона водийсида жойлашган. Улар мамлакатимизда ишлаб чиқарилаётган хом ипакни 2/3 қисмини ва ипак чиқиндиларидан олинаётган йигирилган ипнинг 100 фоизини ишлаб чиқарадилар. Бу минтақда малакатимизнинг энг катта хом ипак ишлаб чиқарувчи “Буюк ипак йули”УЖ фаолият курсатмокда. У 2000 йилда Ўзбекистонда ишлаб чиқарилган хом ипакнинг 20 фоизини ишлаб чиқарди. Шунингдек, бу минтақда Ўзбекитонда ишлаб

чиқарилган шойи матоларининг 17 фоизини ташкил этган “Атлас” УЖ мавжуд.

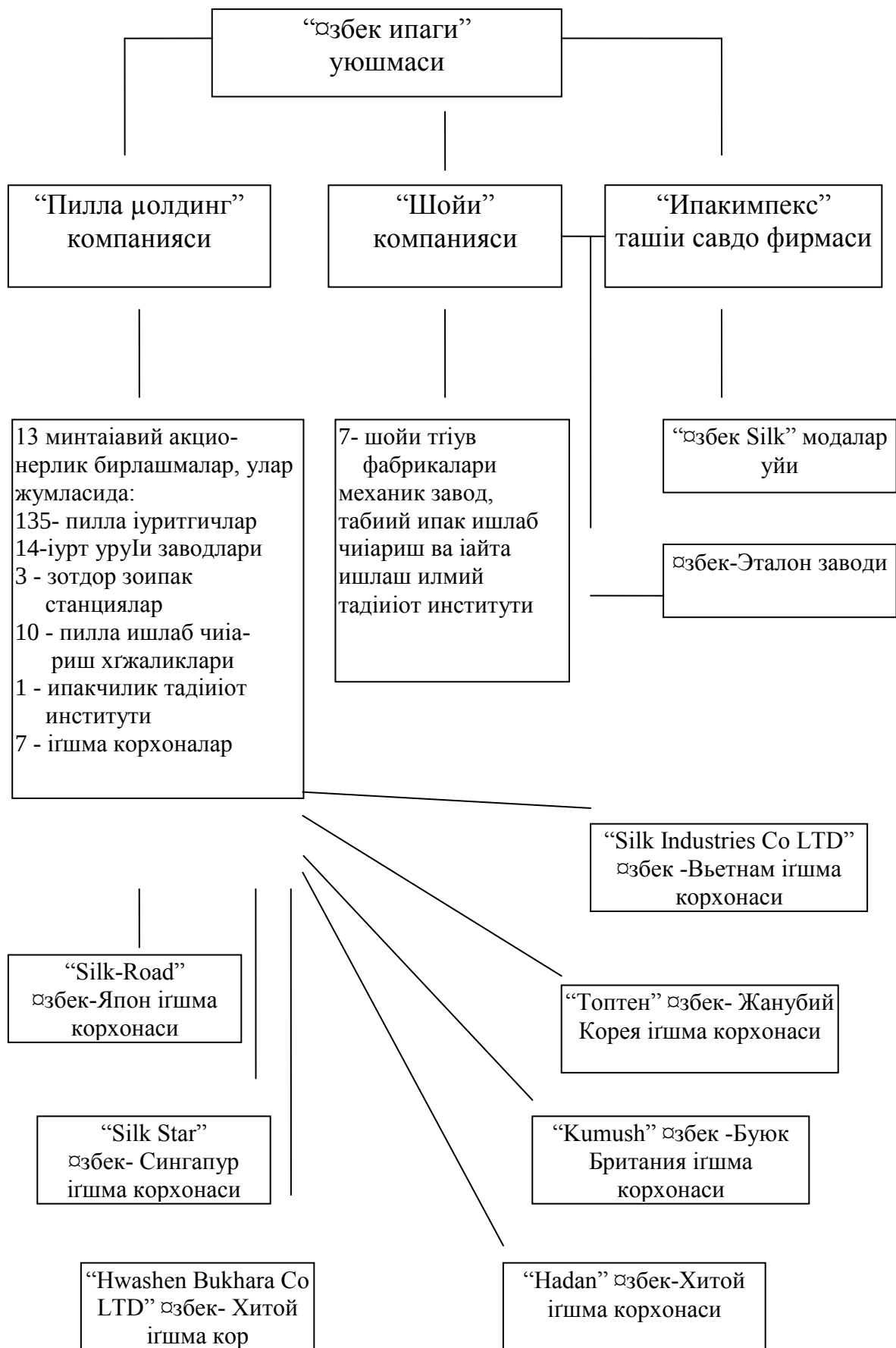
Самарканд вилоятида ҳам куп йиллардан бери Республикамиз ипак саноати ривожига катта улуш қўшган “Хужум” УЖ пиллакашлик фабрикаси, ҳамда “Мусаффо” шойи туқув фабрикалари мавжуд. Кейинги йилларда бу корхонада сунъий ипак ва пахта толасидан йиғирилган иплардан духоба, пардабоб ва шунга ухшаш матолар ишлаб чиқарилмоқда.

Бугунги кунда Кашкадарё вилоятининг Шахрисабз шаҳридаги “Кумуш” УЖ ишлаб чиқараётган ҳам ипак хажми буйича Республикамизда иккинчи уринда турибди. У мамлакатимизда ишлаб чиқарилаётган ҳам ипакнинг деярли чорак қисмини ишлаб чиқармоқда. 2000 йилда бу корхонанинг бир қисм акциясини Англиянинг “Carthill Investment” компанияси сотиб олди. Натижада “Кумуш” Х.Ж. асосида Ўзбек-Буюк Британия қўшма корхонаси ташкил этилди. Келажакда чет эл инвестицияси ҳисобига корхонани қайта жихозлаш режалаштирилган.

Бухоро вилоятида фаолият қўрсатаётган “Бухоро ипаги” УЖ Республикамизнинг 13 фоиз ҳам ипагини ишлаб чиқармоқда.

“Ўзбек ипаги” уюшмаси олдида турган асосий ва муҳим масала ишлаб чиқарилган ҳам ашё ва тайёр маҳсулотлар сифатини тубдан яхшилаш, уларни дунё андозаларига жавоб берадиган ва дунё бозорида рақобатлаша олишини таъминлаш қўйилган.

Уюшма корхоналарини қайта жихозлаш дастурига қўра барча пиллакашлик корхоналарини Хитой, Япония, Италия ва Кореяда ишлаб чиқарилган пилла қўвиш автоматлари ва уларнинг ишини таъминловчи машина ускуналарини 2006 йилгача урнатилиши режалаштирилган.



1 - расм. “Ўзбек ипаги” уюшмасининг ташкилий таркиби

Бу лойиханинг жорий этилиши натижасида хом ипак ишлаб чиқариш Республикамизда 50 фоиздан ошади ва бир йилда хом ипак ишлаб чиқариш 2525 тоннага етиши кутилмоқда. Лойихани маблақ билан таъминлаш юртбошимизнинг 1999 йилги Сеулга ташрифлари вақтида тузилган шартномага кура Кореянинг Эксимбанк ҳисобига бажарилади. Лойиха нархи 15 млн. АКШ долларини ташкил этади.

Кейинги йилларда “Ўзбек ипаги” уюшмасининг ҳаракатлари дунё бозорида ўз уринларини топишга йуналтирилди. Уюшмани ташкил этилганга қадар экспортга, асосан, пилла жунатилар эди. 1996 йилда етиштирилган пилланинг умумий ҳажмидан 82 фоизи экспортга, 1997 йилда эса 94 фоизи экспортга жунатилган.

Республикамизда етиштирилган пиллани ўзимизда тулик қайта ишлашни таъминлаш мақсадида 2000 йилда Ўзбекистон Республикаси Президентининг фармони билан мамлакатимиздан пиллани олиб чиқиб кетиш ман этилди. Натижада Республикамизда ишлаб чиқарилган, тайёр ва ярим тайёр маҳсулотларни экспорт қилиш имконияти яратилди.

Уюшманинг чет эл инвестициясини Республикамизга келтириш борасида қилган ҳаракатлари натижасида чет эл фирмалари билан 7 та қўшма корхоналар ташкил этилди. Буларнинг ичида энг каттаси ва тулик ишга туширилгани Япониянинг “Мурата Корпорейшн” компанияси иштирокида ташкил этилган “Silk Road” Ўзбек- Япония қўшма корхонасидир. Бу инвестицион лойиханинг нархи 7 млн. АКШ доллари бўлиб, шундан 2 млн АКШ. долларини лойиха таъсисчилари таъсис фондини шакллантиришга ажратдилар. “Silk Road” қўшма корхонаси Наманганда фаолият қурсатаётган “Атлас” ХЖ асосида ташкил этилди. Ўзбекистон томонининг ҳиссаси 49 фоизни ташкил этган. Чет эллик шериклар ҳиссаси эса 51 фоизни ташкил этиб, унда Япониянинг йирик савдо компанияси “Marubeni Corporation”, ипакчиликдаги йирик компаниялардан бири “Kanebo Silk Elgens” ва инвестицион компания “Dgeido”лар иштирок этишган. Шу кунларда бу қўшма корхонада ишлаб чиқарилган маҳсулот, яъни ипак чиқиндиларидан йигирилган ипак ипи деярли 100 фоиз экспорт қилинмоқда.

3. Ўзбекистонда гилам, трикотаж ва нотукима маҳсулотларни ишлаб чиқариш

3.1. Гилам ва гилам маҳсулотларининг тузилиши ва уларни саноат асосида ишлаб чиқариш

Гилам – бадий тукима буюми. Ёзма тарихий манбалар ва археологик қазилар гиламнинг қадим замонларда ҳам мавжуд бўлганлигини қўллади. Хоразм археологик қазилмалар пайтида

"Ўзбекенгилсаноат" Давлат уюшмасининг 2000-2005 йилларда трикотаж ва тикув корхоналарини
кайта куриш ва кайта техник жихозлаш дастури

14 - жадвал

Корхона номли	Ишлаб чиқариладиган маҳсулот тури	Лойихани жорий этиш даври	Капитал маблақ ҳажми млн. АҚШ долл.
Кайта куриш ва кайта жихозлаш			
Трикотаж тармоқи			
1. "Шаҳандтекстил" к.к.	2,6 млн. дона трикотаж буюмлари	2001	2,5
2. "Куллин" Т.ТФ.	8 млн. дона трикотаж буюмлари	2003-2004	3,5
3. "Малика" УЖ		2003-2004	4,5
Жами:	20,0 млн. дона трикотаж буюмлари. Трикотаж матоларига жавоб 4,5 минг тн.		10
Тикув тармоқи			
Кулон "Дилором" УЖ	1 млрд сум тикув буюмлари	2001-2002	1,0
"Аконтекс" к.к.	1,7 млрд. сум тикув буюмлари	1995-2000	2,1
Жами:	2,7 млрд. сум тикув буюмлари		3,1

милоддан аввалги биринчи минг йилликка мансуб гиламлар топилган. Бобил, Ассирия, Мидияда, кейинроқ Уиндистон, Эрон, Туркияда Урта Осиёда тукилган рангдор гиламлар машхур бўлган. Мамлакатимиз халқлари уртасида рузгор ашёси ва бадиий буюм сифатида кенг тарқалган.

Гиламчилик – гилам тукиш касби, бадиий тукиш тури хунармандчилик соҳаларидан бири. Қадимдан аёллар орасида кенг тарқалган хунар сифатида машхур. Айниқса, чорвачилик билан шуқулланадиган халқлар орасида кенг тарқалган.

Олдинлари гиламни усимлик (пахта, зиқир, шут) толасидан, жун (куй, эчки, туя жун)дан ва ипак ипларидан тайёрлаганлар. Уозир гилам ишлаб чиқаришда сунъий ва синтетик толалардан ҳам кенг фойдаланилмоқда.

Гилам утмишда ер бақирлаб ётиқ холда урнатилган пастак дастгоҳларда кулда тукилган. Гилам яхши ривожланган жойларда эса вертикал (тик) урнатилган тукув дастгоҳларининг анча мукаммалаштирилган ва бир неча тукувчи ёнма-ён утириб бирданига тукийверадиغان кенг Қалтакли хиллари яратилган. Кулда гилам тукиш Урта Осиёда, айниқса, Туркменистонда кенг ривожланган. Бу Қоят сермашаккат иш бўлиб, яхши мутахассис 1м² тукли гилам тукиш учун бир ой чамасида вақт сарфлайди, шунинг учун ҳам кулда тукилган гиламлар нисбатан қиммат бўлади.

Гиламлар қалта тукли(3-7 мм) ва узун тукли (8-17 мм) қилиб тукилган.

Ўзбекистонда гиламлар куй ва туя жунларидан, пахта ва ипак ипларидан тукилади.

Тукли гиламларни тукиш техникаси, айниқса, мураккаб. Уларни тукишда асос (замин) танда ва арқок ипларидан ташқари, тук танда ва қушимча сиқувчи танда иплари ишлатилади. Бу тук ҳосил қилиш эски дастгоҳларда факат кулда бажарилар эди.

Асримизнинг 30-йилларидан кейингина тук кесувчи махсус дастгоҳли қорхоналар пайдо бўлди.(Масалан: Андижон шаҳридаги “Меҳнат гули атели”, Шаҳрисабздаги “Ўужум” фабрикаси) ва бошқалар.

Тукли гиламларнинг нақши ёки гули санама ироқига ухшатиб, рангли ипларни нусхага қараб териш асосида яратилади, бироқ нақш қаштада кесишган баҳялар микдорида боқлик бўлса, тукли гиламда боқланган бандларнинг микдорида боқлик бўлади. Нақш яратишда бандларнинг ҳисоби аниқ бўлиши керак. Бир қатор банд боқлаб чиқилгач, арқок утқазилиб, тароқ билан туқима қирқоқига жипсланади, тукиш шу тахлитда давом этаверади. Тукувчи қалта тукли гиламнинг 1 дм² юзасида 600-1200 тагача тук боқлаш керак.

Гиламларни саноат асосида ишлаб чиқариш Республикамизда 2-жаҳон урушидан кейин ривожлана бошлади.

Тук хосил килиш усулига караб гилам ишлаб чиқариш тукув дастгохларининг икки тури мавжуд.

Биринчи усул, “Хивичли” усул бўлиб, унда маълум тартибда гиламни ип арқоқи билан кетма-кет хомузага илгакли хивич ташланиб, сунгра хивичлар гиламдан тортиб олиш жараёнида тук хосил қилинади. Иккинчи усулда тукув дастгохида 3 та танда иплари урнатилади. 1- замин танда, 2-сиқувчи танда ва 3-тук танда. Одатда, замин ва сиқувчи танда иплари пахта толасидан йиғирилган иплар, тук тандада жун толаларининг кимёвий толалар билан аралашмаларидан олинган иплар ишлатилади. Дастгохта бир пайтнинг узида устма-уст иккита хомуза хосил бўлиб, уларга иккита арқок ташланиши натижасида икки қатламли туқима шаклланади. Қатламлар узаро тук танда воситасида боқланиб, сунгра қатламлар орасига махсус пичоклар кириб уларни кесиб ажратади, натижада дастгохта устма-уст жойлашган икки полотноли гилам хосил бўлади. Бу усулда ишлаб чиқарилган гилам юзидаги нақшлар рангли тук танда ипларини жаккард машинасини бошқариш орқали яратилади. Тук танда иплари ҳар хил рангли ва уларнинг сарфи турлича бўлиши, тук танда иплари замин ва сиқувчи танда ипларига ухшаш битта тукув Қалтагига уралган бўлмайди. Тукув дастгохи тандалаш ромига ухшаш қурилма билан жиҳозланган бўлиб, тук танда иплари яққа ип уралган бобиналарга узатилади.

Икки полотноли гилам ишлаб чиқариш усули энг серунум ҳисобланади ва замонавий қорхоналарга ушбу дастгохлар урнатилган.

Ўзбекистонда саноат асосида замонавий технологияли гилам комбинати 70-йилларнинг урталарида ишга туширилган. Бу Хива гилам комбинатидир. Бу комбинат лойиҳа қуввати 2 млн м² гилам ишлаб чиқаришга мулжалланиб, унинг таркибида аппарат тизимида кимёвий толалар билан жун аралашмасидан йиғирилган ип ишлаб чиқарувчи йиғирув қорхонаси, тукув қорхонаси ва пардозлаш цехлари мавжуд.

Комбинат таркибидаги йиғирув қорхонасининг пахта толаларидан йиғирилган ип ишлаб чиқарувчи қорхоналардан фарқи йиғирув қорхонасининг таркибида тола бўёвчи цехни мавжудлигидир. Бухоро ип газламалар комбинатида ишлатиладиган рангли иплар йиғирилган ип уралган махсус бобиналарда бўялса, Хивада толалар бўялиб, улардан рангли ип ишлаб чиқарилади. Бу қорхонанинг ип ишлаб чиқариш технологиясини анча мураккаблаштиради.

Гилам комбинати тукув қорхонасининг узига ҳосликлари – мавжуд замин ва сиқувчи танда иплари 5-6 қават қушиб пишитилганлиги учун оҳорланмасдан, бевосита тандалаш машинасидан тукув Қалтакларига олинади. Арқок ипи ҳам анча йуқон бўлганлиги учун найчасиз усулда арқок урамаси махсус уровчи автоматларда олинади.

Туксиз гилам махсулотлари – полос, шолчалар оддий тукув дастгохларида махсус тайёрланган танда ва аркок ипларини ишлатиб тайёрланади.

Кейинги йилларда гилам махсулотлари ишлаб чиқаришнинг янги усули тукима асосига тук ёки ип халкалардан ёпиштириш усулида тайёрлаш технологияси яратилган. Шу усулда гилам махсулотини ишлаб чиқариш Тошкент вилоятининг Олмалик шаҳрида ташкил этилган.

3.2 Трикотаж мато ва буюмларини Ўзбекистонда ишлаб чиқарадиган корхоналар

Трикотаж саноати тукимачилик саноатининг етакчи тармоқларидан бири. Трикотаж саноати корхоналарида пайпок- носки ва кулоплар, ички ва устки трикотаж кийимлар, шарфлар ҳамда саноат ва тиббиётга оид махсулотлар ишлаб чиқарилади.

Трикотаж саноати XVIII аср охири ва XIX аср бошларида Буюк Британия ва Францияда, XIX аср охирида Россияда вужудга келди.

Ўзбекистонда трикотаж саноатининг ривожланиши, аввало, Кукон йиғирув пайпок тукув комбинатининг 30 – йилларнинг охирида ишга тушиши билан бошланган. Кейинроқ ФарКона ҳамда Тошкент трикотаж буюмлар фабрикалари ишга туширилди.

1940 йилда бу корхоналарда 86350 жуфт пайпок, 2520 минг дона ички трикотаж ва 696 минг дона устки трикотаж буюмлари ишлаб чиқарилди.

1945 йилда Тошкент тикувчилик фабрикаси асосида трикотаж фабрикаси ташкил этилди. Унда 1960 йилда 4572 минг дона ички ва 1597 минг дона устки трикотаж кийимлари ишлаб чиқарилди. Булардан ташқари 1952 йилда Самаркандда, 1960 йилда Тошкентда устки трикотаж кийимлар фабрикалари ташкил этилди. Кейинчалик Тошкентда ички ва устки трикотаж кийимлари ишлаб чиқарувчи фабрикалар бирлаштирилиб “Малика” трикотаж ишлаб чиқариш бирлашмаси ташкил этилди. 1961 йилда Бухоро трикотаж фабрикаси қайта жихозланиб йирик корхонага айлантирилди.

1968 йил Андижонда яна бир йирик ички трикотаж кийимлари ишлаб чиқарувчи трикотаж фабрикаси ташкил этилди.

70 – йилларнинг урталарида Жиззах устки трикотаж кийимлар ишлаб чиқарувчи, 80 – йилларнинг урталарида эса яна Жиззахда пайпок - носки махсулотларини ишлаб чиқарувчи фабрикалар ташкил этилди.

Трикотаж – ишлаб чиқариладиган махсулотига қараб ички трикотаж бўлимлари ишлаб чиқариш , устки трикотаж буюмлари ва пайпок-наски махсулотлари ишлаб чиқариш корхоналарига бўлинади. Уларнинг ҳар бирида турли толалардан олинган иплар ишлатилиши мумкин. Айниқса, устки трикотаж буюмлари корхоналарида пахта толаларидан йиғирилган,

жун толасидан йигирилган ҳамда кимёвий толаларидан олинган иплар кенг ишлатилади.

Трикотаж ишлаб чиқариш корхоналарининг яна бир узига хослик аломати, унинг таркибига куп холларда тикув корхонасининг мавжудлиги, яъни тайёр ички ёки устки буюмларни ишлаб чиқаришлигидир.

1975 йилда республика трикотаж саноатида 29050 минг дона (1960 йилдагидан 4,9 баравар куп) ички кийимлар, 12284 минг дона устки кийимлар (1960 йилдан 2,0 баравар куп) ишлаб чиқарилди. Бундай юкори ишлаб чиқаришга эришишда вилоятлар марказидаги фабрикалар билан кичик шаҳарларда ишга тушган фабрикаларнинг хиссаси катта булди. Улар жумласига Олтинкул трикотаж матолари, Кора-сув пайпок махсулотлари ишлаб чиқариш фабрикаси, Хужабод трикотаж тикув фабрикаси ва бошқалар киради.

Кейинги йилларда ташкил этилаётган кушма корхоналар таркибига, куп холларда, албатта, трикотаж ишлаб чиқариш фабрикалари мавжуд “Каштекс”, “Гурлен”, “Антекс” ва бошқалар киради.

2001 йилнинг охирида Тошкент вилоятининг Чиноз шаҳрида бир йилда 3,3 минг тонна пахта толасидан йигирилган ип ва 2,5 минг тонна трикотаж матосини ишлаб чиқарадиган “Чиноз тукимачи” ЛТД кушма корхонаси ишга туширилди. Бу корхона Ўзбекистон, Япония ва Туркия давлатлари ҳамкорлигида ташкил этилиб, унда Япония, ўарбий Европада яратилган энг замонавий илҚор технология урнатилди.

2002 йилда Кашкадарё вилоятида “Ок сарой” ЛТД Ўзбекситон-Япония-Туркия кушма корхонасининг ишга тушиши кутилмоқда. Бу корхона 1 йилда 4,8 минг тонна пахта толасидан йигирилган ип ва 2,0 тонна трикотаж мато ишлаб чиқаришга мулжалланган. Бу иккита корхонани ташкил этиш учун 130 миллион АКШ доллари сарфлаш режалаштирилган. Бу корхоналарнинг ишга тушиши натижасида трикотаж мато ишлаб чиқариш янада ошиши табиий.

Утказилган тадбирларнинг натижалари енгил саноатнинг экспортга махсулот сотиш кудратини оширди. 1999 йили 1995 йилга нисбатан экспортга махсулот сотиш хажми 2,5 баробарга ортди ва 93,02 млн. АКШ долларини ташкил этди. 2000 йили экспортга махсулот сотиш хажми 112,2 млн. АКШ долларга бажарилди. 2006 йилда эса экспортга махсулот сотиш хажми 125 млн. АКШ доллариға етади.

3.3 Нотукима мато ва буюмлари, уларни Ўзбекистонда ишлаб чиқариш

Нотукима мато ва буюмларни ишлаб чиқариш, тукимачилик саноатининг энг ёш тармоқларидан бири. Бу тукимачилик махсулотини ишлаб чиқариш юкори иктисодий самарадорлиги билан мутахассисларни эътиборини узиға жалб этиб келмоқда.

Нотукима мато ишлаб чиқаришнинг бошқа тукимачилик матолар технологиясидан катор устунликлари мавжуд:

- паст навли ва калта толалар ҳамда латта-путта, эски тускилардан кайта тикланган толалардан самарали фойдаланиш;
- ускуналарнинг юкори унумдорлиги;
- технологик жараёнлар утимларининг кискалиги (кам утимлиги);
- узлуксиз ишлаб чиқариш тизимини ташкил қилиш имкониятлари;
- тукимачилик мато ва буюмлар турларини купайтиришнинг мавжудлиги.

Илк бор толаларни ишлаш усули билан тукимачилик матосини ишлаб чиқариш АКШда 1940 йилларда синов намуналарини олиш билан бошланган эди.

Саноат асосида елимланган нотукима матосини 1943 йилда ишлаб чиқариш бошланди. Узок вақт елимланган нотукима материаллари кенг истеъмолчиларга номаълум булди.

1959 йилда АКШда нотукима материалларни ишлаб чиқариш муаммоларига бақишланган симпозиум булиб, шу соҳа бўйича катор илмий-тадқиқот ишлар натижалари чоп этилди. Бу йилдан-йилга нотукима махсулот ишлаб чиқариш ҳажмининг ошиб боришига сабаб булди.

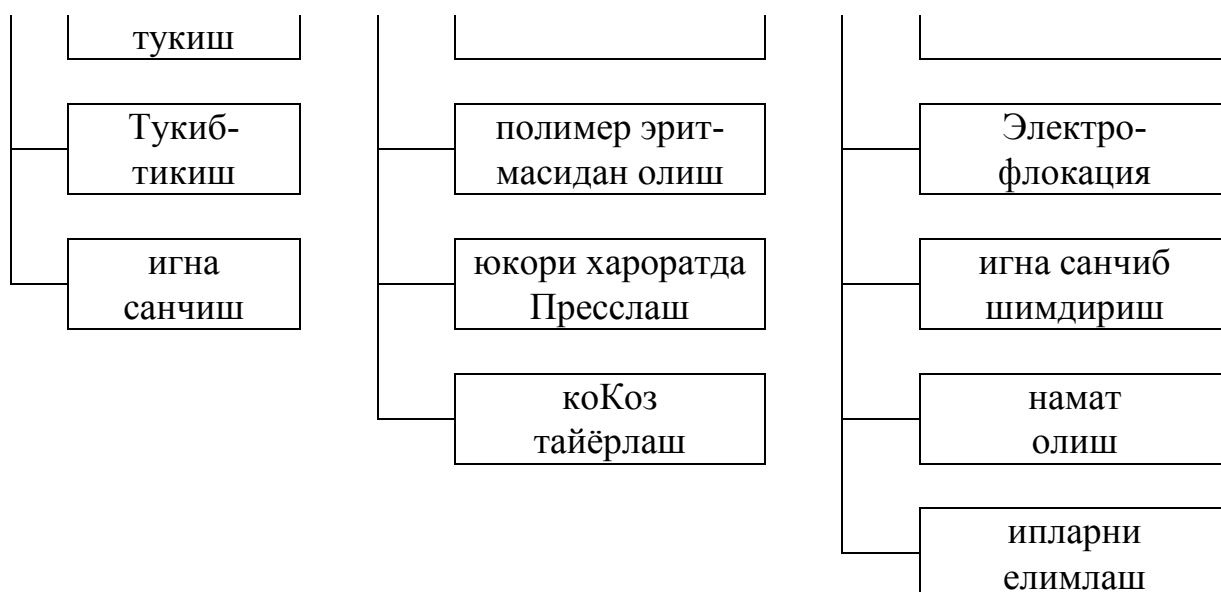
Куйида АКШда нотукима матоларни ишлаб чиқариш борасида статистик маълумотлар келтирилган (ҳажм тоннада)

1940й	0,1	1958й	36288
1945й	7,0	1960й	90000
1955й	29484	1961й	100000

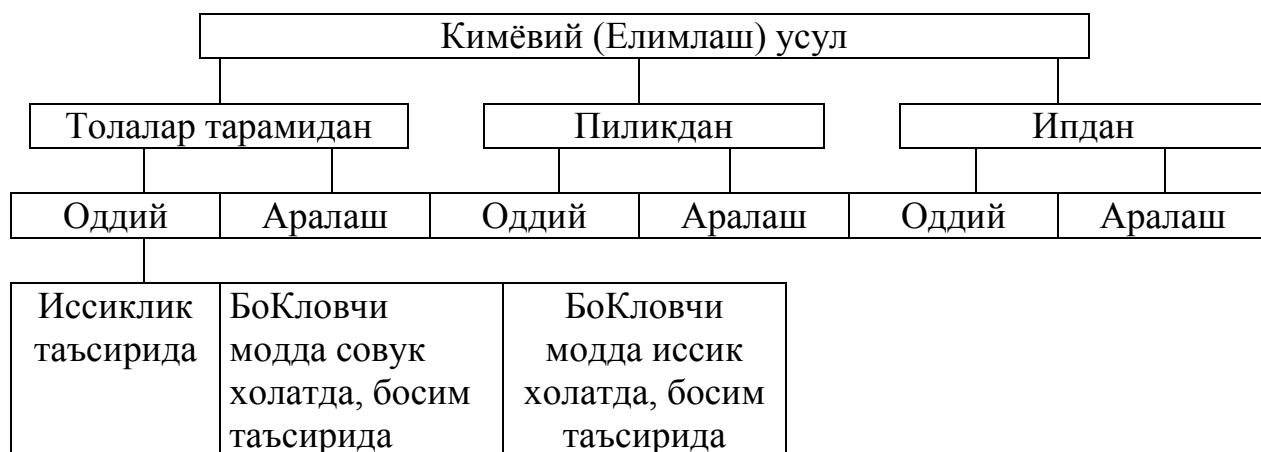
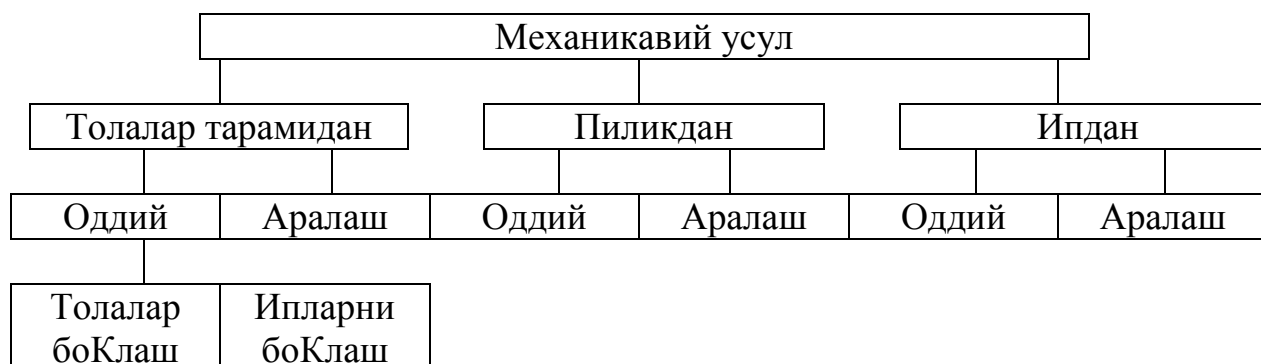
Дастлаб нотукима махсулотлар паст навли ва чиқинди пахта толаларидан ишлаб чиқарилган. 50 – йиллардан бошлаб бу махсулотларга ҳам ашё сифатида кимёвий толаларнинг ишлатилиши, уларнинг сифатини яхшилашга катта имкон яратди. Бошқа нотукима махсулотлар бир маротаба ишлатиладиган буюмлар сифатида ишлатилди. Сунгра тикувчилик саноатида кийимларнинг ёқа қайтармаси, тугмаланадиган жойларида, боқловчи материал сифатида ва бошқа мақсадларда қулланилди.

Мавжуд нотукима махсулотлари ишлатилган ҳам ашё тури ва ишлаб чиқариш усуллари бўйича хилма-хил булиб, улар қуйидагича таснифлаш мумкин.





1960 йилларга келиб нотукима матоларни елимлаб олиш усулига, механикавий нотукима ишлаб чиқариш усули қушилиб бу маҳсулотни ишлаб чиқариш ҳажми йилдан-йилга ошишига сабаб бўлди. Шунинг билан бирга бу маҳсулотнинг ишлатилиш доираси анча кенгайди.



Нотукима матоларнинг артикуллари асосий белгиларига мувофиқ бу маҳсулотларни таснифлашга имкон беради. Артикул рақамлари олти

хонали сондан иборат булиб, матодаги хом ашё, ишлаб чиқариш технологияси ва маҳсулот турини курсатади.

Артикулдаги биринчи ракам 9 булиб, нотукима мато эканлигини билдиради. Иккинчи ракам хом ашё гуруҳини курсатади: 1-пахта, 2-жун ва тук билан бошқа тола аралашмаси, 3-ипак, 4-зиКир ва каноп. Учинчи ракам технологиянинг асосий белгиларини аниқлайди: 1- толалар катламлари тикилган, 2-газлама тикилган, 3-иплар тикилган, 4-тола игналар ёрдамида тукилган, 5-елимланган, 6-мураккаб технология асосида олинган, 7-тикиб тукилган ватин, 8-игналар ёрдамида тукилган ватин.

Артикулдаги туртинчи ракам матонинг ишлатилиш мақсадини курсатади: 1-кундалик эҳтиёж учун, 2-маҳсулотни ураш ва тозалаш учун, 3-пойафзал учун, 4-сунъий чарм асоси учун, 5-мабель, астар, фильтр сифатида, 6-сатин. Бешинчи ва олтинчи ракамлар матонинг уз синфидаги тартиб ракамини курсатади.

Артикулларни ушбу системада белгилаш барча турдаги нотукима матоларни камраб олади. Бирок бир хил усулни турли жихозлар системасида амалга ошириш, яъни усулларни турли қуринишларини камраб олганлиги айрим ҳолларда қушимча маълумотларни ёзишни талаб этади.

Нотукима матолар ишлатилиш мақсадига қура бир неча гуруҳга бўлинади. Узирги кунда нотукима матолар саноатнинг барча соҳаларида нафакат газламаларнинг урнини эгалламоқда, балки узига хос халқ истемоли ва техник маҳсулотларни тайёрлаш имкониятини юзага кетирмоқда. Қуйидаги жадвалда турли услубларда тайёрланган материаллардан фойдаланиш қулами қискача қурсатилган.

Турли усулларда тайёрланган нотукима матоларнинг ишлатиш қулами

15- жадвал

Матони ишлатиш максади	Тикиб тукиш машинаси тури				Игна санчиш усули
	ВП.Арахн е Маливатт	Малимо	Малипол ь	Тафтинг	
Тикувчилик учун					
Устки кийим					
пальто	+	+	+	+	-
костюм	+	+	+	-	-
куйлак	+	+	-	-	-
Ички кийимлар	+	+	-	-	-
Чумилиш кийими	-	+	+	+	-
Ишчи куртка	+	-	-	-	-
Комбинзон	+	-	-	-	-
Спорт костюми	+	+	-	-	-

Котирмалар					
Исиклик сакловчи	+	-	-	-	+
бортовка	-	+	-	-	-
Пойафзаллар учун					
Пойафзал усти	+	-	-	-	-
Котирма	+	+	-	-	+
Исиклик сакловчи	+	+	-	-	-
Медицина максадларида					
БоКловчи	+	+	-	-	-
Гигиеник					
предметлар	+	+	-	-	-
Уй-рузКор буюмлари					
Гидамлар	-	-	+	+	-
Пол тушамалари	-	-	-	+	+
Мебель коплмаси	+	-	+	+	-
Декоратив	+	+	+	+	-
Скарерт	-	+	+	+	-
Сочик	-	+	+	+	-
Адел	-	-	+	+	+
Ёпчиклар	-	-	+	+	-
Техник максадлар учун					
Фильтрловчи	+	+	-	-	+
Изоляцияловчи					
товушни	+	-	-	-	+
электр токини	+	+	-	-	+
исикликни	+	-	-	-	+
титрашни	+	-	-	-	+
Техник асослар					
текстолит учун	+	+	-	-	-
сунъий чарм	+	+	-	-	-
транспорт					
лентаси	-	+	-	-	-
линолеум учун	+	-	-	-	+
гидамлар учун	+	+	-	-	+
Уровчи матолар	+	+	-	-	-
Техник салфетка	+	+	-	-	-

Тикувчиликда, асосан, тикиб тукилган матолардан фойдаланилади. Бунда истеъмол талабларини инобатга олган холда мато тури танланади. Масалан, толалар катлами тикиб-тукилган матолар чузилувчанлиги юкори

булганилиги учун улардан кенгрок бичимдаги кийимларни тайёрлаш тавсия этилади.

Иплар системасининг тикиб тукилган матолар газламага ухшаш булиб ишқаланишга чидамлилиги билан фаркланади. Бу матолардан куйлаклар, костюмлар ва куплаб турдаги болалар кийимлари тайёрланади.

Тикувчилик буюмларини тайёрлашда, шунингдек, енгил газламада иплар билан тикиб тукилган матолар ишлатилади. Бундай матолар пахмок тукли, юмалок булиб, улардан чумилиш кийимлари, халатлар, пальто ва спорт кийимлари тайёрлашда фойдаланилади.

Тикувчиликда кийим - кечак учун котирма сифатида елимланган, игна санчиш усулида олинган матолар ишлатилади. Бу турдаги матолар Кижимланмайдиган, сунъий ювиш воситаларига чидамли булиш билан бир каторда мустахкамлиги камрок булади. Толалар катлами тикиб тукилган матолар иссик тутувчи котирма сифатида ишлатилади. Кишги кийимларни тайёрлашда жун аралашмали матолар, асосан, ватин кенг фойданилади.

Пойафзал ишлаб чиқаришда нотукима матолар, асосан, ички деталлар ва қисман устки деталлар сифатида ишлатилади. Бундай матолар, асосан, жун ва кимёвий толалардан тикиб ва игна санчиш усулида тайёрланади.

Медицинада елимлаш усулида тайёрланган матолар бинт ва турли боқловчилар сифатида фойдаланилади. Бунда 80 фоизгача юкори навли пахта толалари ишлатиди. Медицина талабларига биноан тайёрланадиган матолар захарли ёки терини кузқатувчи булмаслиги, ҳамда стрелизация қилишда уз хоссасини узгартирмаслиги зарур. Ушбу талабни бажаришда елим таркибини танлаш муҳим омил ҳисобланади.

Уй - рузқор буюмлари тайёрлашда ва техникада куплаб турдаги матолар ишлатилади. Бу уринда физик-кимёвий технология асосида тайёрланган матоларнинг улуши сезиларли даражада юкори.

Нотукима матолар ассортиментининг узига хослиги шундаки, айнан бир мақсад учун фойдаланиладиган матони бир неча усулда тайёрлаш мумкин. Шунга қарамай ҳар бир ишлаб чиқариш усули учун белгиланган матолар туркуми мос келади. Бундай матолар таркиби тузилиши ва хоссалари бўйича фаркланади.

Ўзбекистонда нотукима матоларни ишлаб чиқариш 1960 йилларда бошланган. Дастлаб Наманган шаҳрида механикавий усулда нотукима мато ишлаб чиқарувчи фабрика ташкил этилди ва унинг ишлаб чиқариш суръатлари йилдан-йилга ошиб борди. Масалан, 1960 йилда Республикамизда 50 минг метр нотукима мато ишлаб чиқарилган бўлса, 1967 йилга келиб бу рақам 6096 минг метрни ташкил этди. Ёки нотукима мато ишлаб чиқариш 7 йил ичида 122 марта ўсди. Бундай жадал ўсишнинг сабаби нотукима мато таннархининг қоят даражада пастлигидир. Шунинг учун ҳам халқ ҳужалигида традицион материаллар урнига нотукима матоларни қўллаш кенг фойда берди. Пахта тойини ураш учун

ишлатиладиган каноп, жут газламалар бошка мақсадларга бушатилиб, улар урнига нотукима мато ишлатиш кенг тарқалди. Айрим катта пахта заводларида нотукима мато ишлаб чиқариш цехлари ташкил этилди.

70 – йилларнинг урталарида Ўзбекистонда яна бир йирик нотукима матосини кимёвий усулда ишлаб чиқарувчи фабрика Наманган вилоятининг Поп шаҳрида ишга туширилди. Кейинчалик Андижон вилоятининг Баликчи шаҳрида ҳам нотукима матолар ишлаб чиқариш фабрикаси ташкил этилди.

4. Мустақиллик йилларида Ўзбекистон туқимачилик саноатининг ривожланиши

4.1 Ўзбекистон туқимачилик саноатида илҚор хорижий технологиялар

Ўзбекистоннинг хорижий мамлакатлар билан ҳамқорлик алоқалари тобора ривожланиб бормокда. Мамлақатимиз иқтисодиётига киритилаётган сармоя хажми ошиб, чет эллик шериклар билан биргаликда барпо этилаётган кушма қорхоналар сони қупаймокда. Буларга, аввало, Мустақил Ўзбекистонда Президентимиз ташаббуслари билан туқимачилик саноатининг ривожланишида янги сифат узғаришларга қаратилган тадбирлар асосий омил булмокда. Жумладан, 29 апрел 1996 йил 116 сонли Вазирлар Маҳкамасининг “Енгил ва Маҳаллий саноатга давлат ёрдами туҚрисида”ғи, 27 июн 1997 йил 326 - сонли, “Ўзбекенгилсаноат уюшмаси билан чет эл қомпанияларининг кушма лойиҳаларини жорий этиш туҚрисида”ғи Қарорлари, янги қувватларни яратиш, янги кушма қорхоналарнинг қурилишини тугатиш, мавжуд қорхоналарга янги техника ва технология келтиришдаги асосий дастур булиб қолди. Бу қарорларни бажаришда чет эл инвестициясини жалб этиш асосий омил эди. Натижада Ўзбекистонга 1996й. – 81,4 млн. АҚШ доллар, 1997 й. – 90,1 млн., 1998 йилда эса 119,5 млн. АҚШ доллар хажмида чет эл инвестициясини келтирилди. Булардан ташқари 1995- 97 йилларда туқимачилик саноатининг ривожланишига уз манбаларимиздан 58 млн. АҚШ доллар сарфланди.

Чет эл илҚор туқимачилик технологияси 1993-94 йилларда Бухоро ип газламалар ишлаб чиқариш бирлашмасига (ҳозирги “Бухоротекс” УЖ) биринчилар қаторида келтирилди. Швейцарияни “Ритер” фирмасининг автоматик йигирув тизими, “Бенингер” фирмасининг тандалаш машинаси, Олмониянинг “Зуккер Мюллер” фирмаси оҳорлаш машинаси,

Швейцариянинг “Зульцер Рютти” фирмасидан сочикбоб газлама ишлаб чиқарувчи юкори унумли тукув дастгохлари урнатилди. Бу технологиялар ишлаб чиқариш унумдорлигини оширибгина қолмасдан, махсулот сифатини дунё бозоридаги махсулотлар билан рақобат қила олишини таъминланади.

14 - жадвалда 1995-99 йилларда Ўзбекистонда фаолият қилаётган қўшма қорхоналар, уларнинг инвестиция ҳажми ва ишлаб чиқариш қувватлари келтирилган. Жадвал таҳлилидан қуриниб турибдики, чет эл инвестиция ҳажми бўйича энг қўпи Жанубий Қореянинг “Қабул” қомпаниясиники – 186 млн. АҚШ долларини ташқил этади. Чиқариладиган махсулотларини пахта толасидан йиғирилган ип, ип газламалар ва бошқалар ташқил этади.

Наманган вилояти Қосонсой шаҳридаги “Қосонсой Тикмен” қўшма қорхонасининг ишга тушиши билан Ўзбекистонда илк бор жун ва химиявий толалар аралашмасидан қўстум ҳамда палтобоб газламалар, шу толалардан жун қўйшаб ва қўлда ту-қиладиган гиламлар учун йиғирилган ип ишлаб чиқарилади.

Бу қорхона технологияси ҳам ноёб бўлиб, энг юкори сифатли жун ва химиявий толалар аралашмасидан, юкори сифатли ингичка йиғирилган ип ишлаб чиқарилади. Улардан эса қимматбаҳо қўстумбоб газламалар туқилади.

Ингичка йиғирилган ип ишлаб чиқаришда ҳосил бўлган қикинди қалта толаларни даҚал жун толалари ва иккиламчи қайта ишланган қом ашёнинг аралашмаларидан апарат тизимида йиғирилган йуҚон ип ишлаб чиқарилади. Бу иплардан эса палтобоб ва жун қўйшаблар туқилади.

“Қосонсой Тикмен” қўшма қорхонасининг ип йиғирув, ип пишитув, тукувчилик ва пардозлаш қараёнларида энг қомонавий жун толаларини қайта ишлашга мулжалланган дунёдаги машҳур фирмаларнинг қихозлари урнатилган. Швейцариянинг “Ритер” фирмаси йиғирув тизими, “Автоқонер” қайта ураш автоматлари, “Бенингер” фирмасининг тандалаш, Белгиянинг “Пиканол” фирмаси тукув дастгохлари урнатилган. Дастгохларнинг ақсарияти шаҳсий қомпьютер билан қихозланган бўлиб, улар орқали технологик қараён марқаздан бошқарилади. Тукув дастгоҳига урнатилган қаккард машинасининг электрон қурилмаси дастгоҳда ишлаб чиқарилаётган туқима нақшининг урнига янгисини ишлаб чиқариш имқонини берган. Эски дастгохларни янги нақш ишлаб чиқаришга қайта тайёрлаш учун бир ишчи бир ойга яқин вақт сарф этарди.

16 - жадвалда келтирилган қўшма қорхоналардан ташқари Ўзбекистонда кейинги йилларда чет эл туқимачилик қорхоналари ҳам фаолият қўрсата бошлашди. Улар жумласига ФарҚона вилоятининг Тошқок шаҳрида барпо этилган Жанубий Қореянинг “ДЭУ Текстайл” йиғирув-тукув қорхонаси. Бу қорхонада ҳам энг қомонавий Қарбий Европа ва Япония фирмаларининг қомон талабига тулик қавоб берувчи

технология ва ускуналари урнатилган. Япониянинг “Тайота” фирмасида ишлаб чиқарилган пневматик тукув дастгохларининг ишлаш тезлиги 750-1000 айл/мин булиб, бу эски технологиядаги дастгохларнинг тезлигидан 3,5 - 4 мартаба куп. Дастгохда юкори сифатли махсулот ишлаб чиқаришни таъминловчи махсус мосламалар урнатилган.

“Ўзбекенгилсаноат” тизимидаги мавжуд кушма корхоналар
(1995-99й)

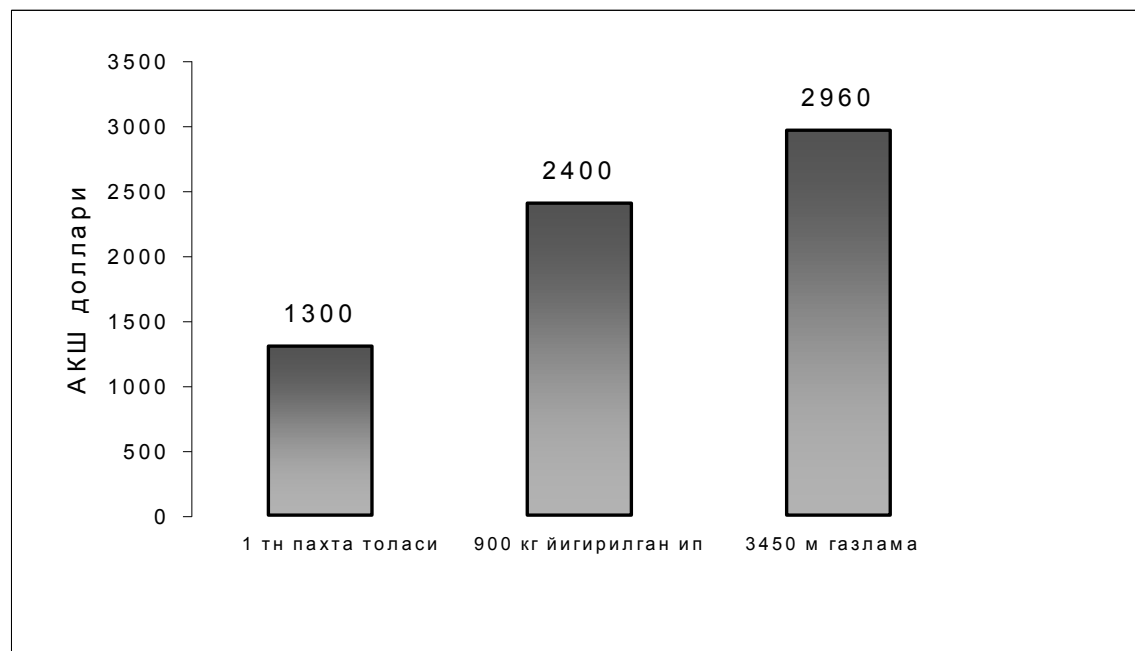
16 - жадвал

К. Корхона номи	Чет эл фирмалари	Чет эл инвестец. хажми	Ишлаб чиқариш куввати
Каабул - Тойтепа текстил	Каабул текстайлз, Жан. Корея	70 млн. АКШ доллари	17 минг тонна йигирилган ип ва 15 млн. пог м газлама
Косонсой Тикмен	“Тими”, “Типаш”Туркия ЕБРР	75 млн. АКШ доллари	2,5 млн. пог м комвол, 1,7 млн. пог м мовут газламалар, 876 минг дона одеял, 1,1 минг тонна гилам учун йигирилган ип
Каабул - Ўзбек Ко текстил	Каабул текстайлз, Жан. Корея	116 млн. АКШ доллари	11,4 минг тонна йигирилган ип, 9 млн. пог м газлама, 4740 тонна трикотаж мато ва 20 млн. дона трикотаж буюмлари
Аснам текстил	Астоп, Туркия	40,0 млн. ДМ	3 минг тонна кайта тараш тизимида йигирилган ип
Супертекстиль	Ай-Ти-Ай АКШ	3,15 млн. АКШ доллари	1,6 минг тонна пахта толасидан йигирилган ип
ПОП-Фен Наманган вил	Текфен, Туркия	44,9 млн. ДМ	4380 тонна кайта тараш тизимида йигирилган ип
Силк-Роад Наманган	Марубени, Япония	60 млн. АКШ доллари	130 тонна йигирилган ипак ипи
Анконтекс	Бурсель, Туркия	1,24 млн. АКШ доллари	1,8 млн. дона эркаклар куйлаги, 750 минг курпа ёстик жилдлари

1999 йил 1 декабр куни “Каабул-Ўзбек Ко” Ўзбекистон – Жанубий Корея кушма корхонасига қарашли мазкур улкан ишлаб чиқариш мажмуининг расмий очилиш маросими бўлди. Унда мамлакатимиз Президенти қатнашди ва маъруза қилди.

Давлатимиз рахбари бу йил юртимизда куплаб иншоотлар бунёд этилганлигини мамнуният билан кайд этар экан, улар орасида Жанубий Кореянинг “Каабул текстайлз” компанияси билан ҳамкорликда барпо килинган мазкур ишлаб чикариш корхонаси алохида урин тутишини таъкидлади. Унинг энг

“Каабул - Туйтепа” кушма корхона мисолида пахта толаси, йигирилган ип ва газламани
экспорт килишдан валюта келишининг усиш диаграммаси



замонавий техника билан жихозлангани, асосан, экспортбоб махсулот ишлаб чиқариши, куплаб маҳаллий кадрларни иш билан таъминлагани, хориж сармоясининг мамлакат иқтисодиётини тараққий эттиришда нечоқли муҳим аҳамият касб этиши яна бир қарра яққол намоён қилишини қайд этди.

“Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси тизимида яқин йилларда янги қўшма қорхоналар яратиш дастури

17 - җадвал

Қ. Қорхона номи	Чет эл инвеститори	Чет эл инвестиц. хажми	Ишлаб чиқариш қуввати
Қукон туқимачилик қомбинати асосида	“Қюстерс” фирмаси, Олмония	120 млн. ДМ	11,4 минг тонна йигирилган ип, 15 млн. пог м деним матоси, 10 млн. пог м қуйлақбоб газлама
Янгийул шаҳридаги “Янгивега” қ/қ	“Вега” фирмаси, Австрия	2,95 млн. АҚШ доллари	525 минг жуфт болалар пойафзали
Қукон Лидер Қукон ш	“Эвимекс” фирмаси Олмония	3,15 млн. ДМ	30 млн. дц қв тери
Уйчи йигирув-туқув фабрикаси асосида қ/қ	“Шуман” фирмаси Олмония	24,75 млн. ДМ	3200 тонна пахта толасидан йигирилган ип
Тоштекстиль а/ж асосида Вета-текс	“Қюстерс” фирмаси Олмония	80 млн. ДМ	3000 тонна йигирилган ип, 12 млн. пог м Хаки газламаси
Қиноз туқимачи қ/қ	“Бурсел”, Туркия Мицубиси, Япония	52,9 млн. АҚШ доллари	5300 тонна йигирилган ип ва 2800 тонна трикотаж матоси
Антэд қ/қ Андижон шаҳри	“ТЭД” фирмаси Олмония	3,6 млн. АҚШ доллари	1,5 минг тонна йигирув чиқиндиларидан 1,2 минг тонна йигирилган ип ишлаб чиқариш
Хива гилам қомбинати асосида қ/қ	“Теко” фирмаси Олмония	48 млн. ДМ	2 минг тонна йигирилган ип ва 1,5 млн. м ² гилам махсулоти

Маъқур иншоотнинг ишга туширилишини мамлакатимиз иқтисодий ҳаётидаги муҳим янгилик дейиш мумкин. Зеро мамлакатимиз дунёда пахта етиштириш бўйича туртинчи, уни экспорт қилиш бўйича эса иккинчи

уринда туради. Айни пайтда пахта хом - ашёсининг 25 фоизигина узимизда қайта ишланади. Вахоланки, ҳисоб-китоблар шуни курсатяптики, дейлик, хом-ашёдан бир сум даромад олинса, тайёр маҳсулотдан бу ракам 6-7 сумга етади. Бу пахтани қайта ишлаш соҳасини ҳар томонлама ривожлантиришни тақозо қилади. 17 - жадвалда яқин йилларда “Ўзбекенгилсаноат” тизимида янги қўшма корхоналар яратиш дастури келтирилган.

4.2 Ўзбекистонда экспорт салоҳиятининг юксалишида туқимачилик саноатининг урни

Маълумки Мустақил Ўзбекистонда бугунги экспорт маҳсулотлари ичида пахта толаси етакчи уринлардан бирини саклаб келяпти. Юртбошимиз И.А. Каримовнинг Ўзбекистоннинг мустақилликка эришган биринчи кунларидаёқ айтган “Биз қудратли туқимачилик ва енгил саноатни яратишимиз керак. Уамма тараккий этган цивилизациялашган давлатлар сингари хом ашё – пахтани эмас, тайёр маҳсулотни сотишимиз зарур” деганлари Республикамиз туқимачилик саноатининг ривожланиш дастури бўлиб қолди.

Диаграммада пахта толасидан йиғирилган ип ва газлама ишлаб чиқаришдан тушадиган даромад келтирилган. Диаграмма тахлилидан қуринадики толага нисбатан йиғирилган ипни сотиш 1,65 марта фойдалироқ, газлама ишлаб чиқариш фойдаси эса 2,3 марта қуддир. Толадан қура маҳсулот сотишнинг фойдалироқ бўлиши 2 - диаграммада тола, трикотаж маҳсулотидан ва 3 - диаграммада пилла, шойи газламалардан қуриниб турибди.

Ўзбекистон туқимачилик саноатининг экспорт салоҳиятини юксалтиришдаги асосий омиллардан бири саноатга янги технолоия ва жихозларни урнатишнинг зарурлигини Президентимиз яна бир бор 1999 йил 1 декабрда “Қабул Ўзбекистон Қо” Ўзбекистон – Жанубий Қорея қорхонасининг очилишига баҚишланган учрашувда қайд этдилар.

“Қорхона Жанубий Қорея, Япония, Германия, Швейцария ва Белгияда ишлаб чиқарилган замонавий техника билан жихозланган Бу қорхонада йилига 24,5 минг тонна йиғирилган ип, эни халқаро андозаларга мос, яъни 164 смли қуқори сифатли газламалардан эса 9 млн. погонг метр ишлаб чиқарилади. Маҳсулотнинг 98 фоизи АҚШ, Канада, Европа давлатларига экспорт қилинади. Бу қарийб 50 млн. АҚШ доллари даромад деган гап, яъни қорхонани барпо этишга сарфланган маблаҚ жуда қиска вақт ичида қопланади”

Жадвалда “Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси бўйича уқиш диаграммаси келтирилган (1996-98 йиллар). Жадвал тахлилидан қуриниб турибдики, экспорт уқиш сурати ва хажми бўйича йиғирилган ипдан ташқил этган (142 фоиз - 47229 минг доллар), иққинчи уринда ип газлама экспорти (141

фоиз - 36271 минг доллар)ни ташкил этган. Лекин 1998 йил экспорт этилган 19217 тонна йигирилган ипнинг ярмисини ип газламага айлантириб, экспортга сотилса ундан тушадиган валюта хажми икки маротаба ошади.

Узбекистонда экспортбоб махсулотлар ишлаб чиқаришни қупайтириш билан бир каторда халқимизга чет элдан импорт қилинаётган махсулотлар урнига шундай махсулотларни узимизда ишлаб чиқаришга катта аҳамият берилмоқда.

4 – диаграммада “Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси бўйича импортнинг урини босувчи махсулот ишлаб чиқариш суръатининг ўсиш диаграммаси келтирилган. Жадвалда шу уюшма тасарруфидаги корхоналарда импортнинг урини босувчи махсулот ишлаб чиқарувчи корхоналар келтирилган.

Диаграммадан қуринадики ўч йилда “Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси бўйича импортнинг урини босувчи махсулот ишлаб чиқариш 6 маротабадан қупрок ошди.

"Ўзбекенгилсаноат" Давлат уюшмасида экспортга мулжалланган махсулот ишлаб чиқариш учун пахта толасини қайта ишлаш қувватларини ошириш

18 - жадвал

№	Корхоналар номлари	Янги урилиш хисобиға қувватлар . қиритиш (минг.тн)	Қайта қуриш хисобиға қувватларн и қиритиш (минг.тн)	Қайта қуриш хисобидан қувватларн и қикариш (минг.тн)	Капитал маблақ сарфини ҳажми (млн.АҚ Ш доллари)
1	2	3	4	5	6
Мавжуд ва узлаштириладиған қувватлар 1999 йил					
1.	"Аснамтекстиль" қ.қ.	3,6			
2.	"Қаабул - Ўзбек Қо" қ.қ.	22,5			
3.	"Супертекстиль" қ.қ.	1,4			
4.	"Қаштекс" УЖ	0,9			
5.	"Гурлен" УЖ	1,7			
6.	"Папфен" қ.қ.	4,4			

7.	"А.Навои" УЖ	4,4			
8.	"Кукча" (Каабул)	24,5			
Жами:		63,4			
2000 йил					
1.	Антекс	2,5			1,0
2.	"Каабул-ФарКона"				24,0
3.	"Чиноз тукимачи" к.к.				20,0
4.	"Ок сарой тукимачи ЛТД" к.к.				10,0
Жами:		2,5			55,0
2001 йил					
1.	"Каабул-ФарКона" к.к.		26,0	- 7,3	94,1
2.	"Бешариктекстиль"		78,0	- 0,61	35,0
3.	"Чиноз тукимачи" к.к.	6,0			43,2
4.	"Куконтекстиль" к.к.	9,8			96,7
5.	"Ок сарой тукимачи ЛТД" к.к.				20,0
Жами:		15,8	33,8		
хаммаси булиб:		49,6		- 7,91	289,0
2002 йил					
1.	"Ок сарой тукимачи ЛТД" к.к.	5,5			36,7
2.	Ромитон ЙТФ	7,5			48,0
3.	Работ-кози ЙФ	3,8			15,0
4.	Шофиркон ЙФ	7,5			30,0
5.	Фуркат"Ишонч" УЖ		6,2	- 0,73	30,0
6.	"Баркамол" УЖ		6,6	- 1,09	20,0
7.	"Уйчи йигирув тукув" УЖ		5,6	- 1,1	20,0
8.	Ш.Рашидов номли УЖ		11,5	- 0,48	45,0
9.	"Бухоротекс" №1 УЖ		15,5	- 7,5	20,7
10.	"Бувайда" УЖ		6,8	- 0,7	50,0
Жами:		24,3	52,2		
Уаммаси булиб		76,5		- 11,6	285,4
2003 йил					

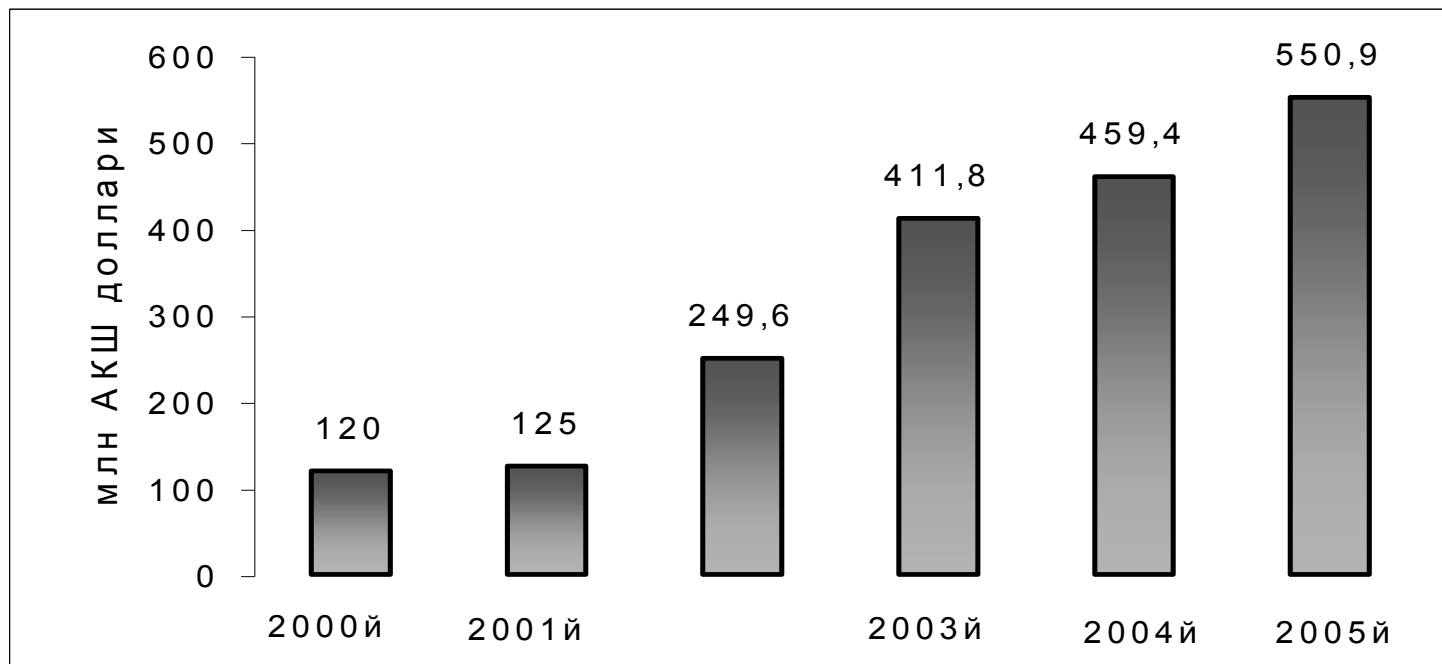
1.	БоКот ТФ	17,0			60,3
2.	"Шовот" к.к.	7,9			30,0
3.	БоКот тикув фабрика	3,0			10,0
4.	Жондор ЙТФ	7,5			48,0
5.	Бука ЙФ	7,5			32,0
6.	КурКонтёпа "Само" УЖ		7,3	- 1,15	34,0
7.	"Риштон ЙТФ" УЖ		6,71	- 1,81	29,0
8.	"Ёркишлок ЙТФ" УЖ		7,6	- 1,1	34,0
9.	"Асакатекстиль" УЖ		9,7	- 0,61	36,9
10.	"Мархамат" УЖ		8,2	- 1,21	30,0
11.	"ўиждувон ЙТФ"		5,5	- 2,0	11,0
12.	"МанКит ЙТФ"		9,9	- 0,96	30,0
13.	Уаккулобод "Норин" УЖ		5,6	- 0,6	20,0
14.	"УчкурКонЙТФ" УЖ		7,2	- 0,5	30,0
Жами:		42,9	67,7		
хаммаси булиб:		110,6		- 9,94	435,2
2004-2005 йиллар					
1.	"Хива гилами" УЖ иккинчи навбати	7,5			25,0
2.	ЯккабоК тукув фабрикаси	5,5			20
3.	"Кува" УЖ	2,5			3,4
4.	"Бешарик момик фабрикаси" УЖ	9,0			40,0
5.	"Пайтук ЙТФ" УЖ		7,7	- 1,21	34,0
6.	"Чуама" УЖ		7,9	- 0,97	30,0
7.	"УлуКбек" УЖ		4,7	- 1,45	10,0
8.	"Вобкент ЙТФ" УЖ		3,1	- 1,91	5,0
9.	"Коракул ЙТФ"		5,6	- 2,10	10,0
10.	"хозарасп ЙТФ" УЖ		3,71	- 0,61	9,0
11.	Беруний "Райхон" УЖ		5,5	- 0,96	15,0
12.	"Турткул ЙТФ" УЖ		5,5	- 0,97	15,0
13.	"Китоб ип йигирув" УЖ		6,7	- 1,21	20,0

14.	"Бухоротекс" ЙТФ №2		29,4	- 14,2	60,0
15.	"Намангантестиль" УЖ		24,0	- 6,0	39,3
16.	ТТК УЖ		8,8	- 5,9	10,0
Жами:		24,5	112,6		
Уаммаси булиб:		137,1		- 37,49	335,7
Умумий якун:		376,3		66,94	1400,3

4.3 Ўзбекистон енгил саноатида 2000-2005 йилларга мулжалланган ривожланиш дастури

Енгил саноатни 2000-2005 йиллар мобайнида ривожлантириш комплекс дастури халқ хужалигида иқтисодий ислохотлар ва қайта қуришни утказиш доирасида Олий Мажлиснинг биринчи чакирик XIV сессиясида белгиланган ва

“Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси бўйича 2000-2005 йилларда
махсулотни экспорт қилишнинг ўсиш диаграммаси



2000-2005 йилларда экспортни ошиши

19 - жадвал

Йил лар	Пахта толасини қайта ишлаш буйича кувватлар		Йигирилган ип и/ч буйича кувватлар		Пахта толасидан йигирилган ипни ишлатиш		
	Жами (минг тн)	Жумладан янги жихоз- ларда (%)	Жами (минг тн)	Жумладан янги жихозларда (минг тн)	Экспортга		Ички истеъмол
					Минг тн.	Млн АКШ долл.	
1999	167,5	37,8	137,4	51,9	36,8	78,6	100,6
2000	170,0	38,8	139,4	54,1	41,2	82,4	98,2
2001	211,7	54,6	173,6	94,8	72,6	145,2	101,0
2002	276,6	69,4	226,8	157,4	124,8	249,6	102,0
2003	376,8	80,2	308,9	247,7	205,9	411,8	103,0
2004	476,4	92,2	349,7	303,9	229,7	459,4	120,0
2005	476,4	92,2	390,6	360,2	256,5	513,5	134,1
Хом ип газламалар 90,0 млн.п.м.						34,2	
Пардозланган ип газмоллар 5,0 млн.п.м						3,2	
2005 жами экспорт						550,9	

Узбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 27 мартдаги топшириқларига биноан ишлаб чиқилди.

Комплекс дастурнинг асосий мақсади "O'zbekyengilsanoat" Миллий корпорацияси таркибига қирувчи корхона ва ҳиссадорлик жамиятлари ишлаб чиқарган маҳсулотларни экспортга сотиш ҳажмини 1999 йилга нисбатан 5 баробарга қупайтириб, 2005 йилда 550 млн. АҚШ долларига етказиш.

Бундай ҳолда республикаимиз ҳудудида қайта ишланадиган пахта толаси ҳажми 110,2 минг тоннадан 476,4 минг тоннага қупаяди, натижада республикада 24,7 минг кишига, шу жумладан, қишлоқ жойларида 13,1 минг кишилик иш уринлари ташкил этилади.

Асосий ҳом ашё пахта толаси етарли миқдорда шахсий маблақ ҳисобига таъминланмоқда. Дастур амалга оширилган тақдирда мавжуд бўлган барча ишлаб чиқариш қувватлари ҳам қушилади ва энг аввало қурилиши бошланиб, тугалланмай қолган туқимачилик объектлари қушилади.

Дунёдаги етакчи давлатлар туқимачилик усқуналарини ишлатиб, маҳаллий туқимачилик ҳом ашёсини қайта ишлаш борасида йиқилган тажрибалар ва малакаларга таяниб республикада туқимачилик усқуналари учун эҳтиёт қисмлар, детал ва бутловчи қисмлар ишлаб чиқарадиган база яратилади.

Туқимачилик саноати Узбекистон саноатининг асосидир ва республика иқтисодиётида етакчи уринни эгаллайди.

Ҳом ашё ва меҳнат манбаларининг мавжудлиги, Узбекистон енгил саноатини янада ривожлантиришга имқон яратмоқда, юксак рақобат ва 1997 йилдан эътиборан жанубий-шарқий Осиёда бошланган инқироз шароитида республикаимиз енгил саноати жаҳон бозорида мустаҳкам уринни эгаллайди.

Тармоқ иқтисодий барқарорлигининг асосий қурсатқичлари ишлаб чиқариш ҳажмининг ва экспортга маҳсулот сотиш миқдорининг қупайиши, хорижий сармояларнинг йилдан-йилга ортиши, четдан қелтириладиган маҳсулотлар урини босувчи товарлар чиқариш ҳажмининг қупайишидир.

Тармоқда қорхоналарни Давлат тасарруфидан чиқариш ишлари яқунланди, натижада қорхоналар турли ҳилдаги мулкчилик шаклларига узгартирилди.

Узбекистон республикаси Ташки иқтисодий фаолият Миллий банки билан биргалиқда Япония, Корея Республикаси, Туркия, Германия, Швейцария, Австрия, Италия, Франция, Португалия, АҚШ ва бошқа давлатларнинг фирмалари билан янги сармоялар лойиҳаси ва қушма қорхоналар ташкил этиш

Янги корхоналарни куриш ва ишлаб турганларини кайта жихозлаш хисобига пахта толасини кайта ишлаш кувватларининг узиш асосий курсаткичлари

20 - жадвал

Й иллар	Йил бошидаги мавжуд куватлар (минг тн.)	куватларни критиш (минг тн.)	куватларни чикариш (минг тн.)	Йил охиридаги мавжуд кувватлар (минг тн.)	Жумладан, янги жихозлар ур-натиш хисобига (минг тн.)	Жумладан, янги жихозларни солиштирма оКирлиги,%
1999	-	-	-	167,5	63,4	37,8
2000	167,5	2,5	-	170,0	65,9	38,8
2001	170,0	49,6	7,9	211,7	115,5	54,6
2002	211,7	76,5	11,6	276,6	192,0	69,4
2003	276,6	110,6	9,94	376,8	302,1	80,2
2004	377,3	137,1	37,5	476,4	439,2	92,2
2005	476,4	-	-	476,4	439,2	92,2

2000-2005 йилларда "Ўзбекенгилсаноат" уюшмасида пахта толасини кайта ишлашда тукимачилик корхоналарини техникавий кайта жихозлаш ва кайта куриш натижасида кувватларнинг усиши

21 - жадвал

№	Корхоналар номлари	Пахта толасини кайта ишлаш буйича узгаришлар				Лойихани амалга ошириш даври	Капитал маблаКлар хажми, млн. АКШ доллари кийматида
1	"ФарКона туким. Комби нат" УЖ	7,3	7,3	26,0	+18,7	2000-2001	118,1
2	"Ишонч" Фуркат УЖ	0,73	0,73	6,23	+5,5	2001-2002	30,0
3	"Риштон ЙТФ." УЖ	1,81	1,81	6,71	+4,9	2002-2003	29
4	"Бешарик" текстиль УЖ	0,61	0,61	7,81	+7,2	2000-2001	35,0*
5	КурКонтёпа УЖ "Само"	1,15	1,15	7,33	+6,2	2002-2003	34,0*
6	"Ёркишлок ЙТФ." УЖ	1,10	1,10	7,6	+6,5	2002-2003	34,0*
7	"ПойтуК ЙТФ." УЖ	1,21	1,21	7,65	+6,44	2003-2004	34,0*
8	"Асакатекстиль"УЖ	0,61	0,61	9,65	+9,04	2002-2003	36,9*
9	"Чуама" УЖ	0,97	0,97	7,97	+7,0	2003-2004	30,0
10	"Мархамат" УЖ	1,21	1,21	8,21	+7,0	2002-2003	30,0

11	"Баркамол" УЖ	1,09	1,09	6,59	+5,5	2001-2002	20,0
12	"УлуКбек" УЖ	1,45	1,45	4,65	+3,2	2003-2004	10,0
11	"Ўйждувон ЙТФ." УЖ	2,0	2,0	5,5	+3,5	2002-2003	11,0
14	"Вобкент ЙТФ." УЖ	1,91	1,91	3,11	+1,2	2003-2004	5,0
15	"Коракул ЙТФ" УЖ	2,10	2,10	5,6	+3,5	2003-2004	10,0
16	"хозарасп ЙТФ." УЖ	0,61	0,61	3,71	+3,1	2003-2004	9,0
17	"Райхон" Беруний УЖ	0,96	0,96	5,46	+4,5	2003-2004	15,0
18	"МанКит ЙТФ." УЖ	0,96	0,96	9,96	+7,64	2002-2003	30,0
19	"Турткул ЙТФ." УЖ	0,97	0,97	5,47	+4,5	2003-2004	15,0*

21 – жадвал давоми

20	"Китоб ип йигирув" УЖ	1,21	1,21	6,71	+5,5	2003-2004	20,0
21	"Уйчи йигирув тукув" УЖ	1,1	1,1	5,6	+4,5	2001-2002	20,0
22	"Норин" УЖ Хаккулобод	0,6	0,6	5,6	+5,0	2002-2003	20,0
23	"УчкурКон ЙТФ" УЖ	0,5	0,5	7,2	+6,7	2002-2003	30,0*
24	"Ш.Рашидов" номли Жиззах УЖ	0,48	0,48	11,48	+11	2001-2002	45,0
25	"Бухоротекс" УЖ	21,7	21,7	44,9	+23,2		60,0
26	ЙТФ. №1	7,5	7,5	15,5	+8,0	2001-2002	20,7
27	ЙТФ. №2	14,2	14,2	29,4	+15,2	2003-2004	39,3
28	"Намангантекстиль" УЖ	6,0	6,0	24	+18	2003-2004	50,0**
29	"Таштекстиль" УЖ кайта жихозлаш №2	5,9	5,9	88	+2,9	2003-2004	1,0
30	"Бувайда" УЖ	0,7	0,7	6,8	+6,1	2001-2002	20,0***

	Жами:	66,94	66,94	266,3	Ип х/б +198,9 минг.тн., ткани х/б сур. +130 млн.п.м., ткани х/б гот.+15 млн.п.м		811,0
--	-------	-------	-------	-------	---	--	-------

* хар бир объектга киритиш қуввати 15 млн.п.м пахта коКоз, калин матолар.

** 18 млн.п.м. калин матолар ва 10 млн.п.м. калин матолар чикариш буйича киритилган қувватлар.

*** 10 млн.п.м. калин матолар чикариш буйича киритиш.

борасида олиб борилган ишлар 2000-2005 йилларга мулжалланган Дастурнинг шаклланишига, ишлаб чиқаришнинг техникавий даражасини тубдан яхшилашга ва дунё бозорида ишонч билан рақобатлаша олишига асос булади.

Енгил саноат корхоналарига жалб этилган сармояларнинг ушш динамикаси куйидаги рақамлар билан ифодаланади. 1994 йилдан жалб этилган сармоялар ҳажми 5,25 млн. АКШ долларига тенг бўлган бўлса, 1999 йилга келиб бу курсаткич 398,17 млн. АКШ долларига етди.

1994-1999 йилларда тармоқда 13 та қўшма корхона ташкил этилиб, улар томонидан ишлаб чиқарилаган маҳсулот ҳажми тармоқдаги умумий ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг 20,6 фоизини, экспортга сотилган маҳсулотлар ҳажмининг эса 88,1 фоизини ташкил этиш имконини берди.

Тармоқ бўйича 22 та лойиҳа амалга оширилди, шу жумладан,

Туқимачилик тармоқида:

Корея Республикасининг "Қабул Текстайлз" фирмаси билан ташкил этилган "Қобул Ўзбек Қо" қўшма корхонаси Тошкент ва Тўйтепа шаҳарларида жойлашган иккита йирик корхонани ўз ичига олиб, йилига 47,0 минг тонна йигирилган ип ва 24 млн.п.м. газлама ишлаб чиқаради. Лойиҳанинг қиймати 14 млн. АКШ долларига тенг. Қўшма корхона ўз маҳсулотининг 90 фоизини экспортга сотади. Жорий йилдан шу компания билан биргаликда ФарҚона туқимачилик комбинатини қайта жихозлаш асосида "Қообул ФарҚона Қо" қўшма корхонаси лойиҳасини амалга ошириш бошланди ва унга 110 млн. АКШ доллари миқдорида сармоялар жалб этилмоқда.

Туркиянинг "Астоп" фирмаси билан ташкил этилган "Аснамтестиль" қўшма корхонаси йилига 3020 тонна йигирилган ип ишлаб чиқариш қувватига эга. Бу лойиҳанинг қиймати 40,4 немис маркасига тенг. "Папфен" қўшма корхонаси ҳам Туркиянинг "Текфен" фирмаси иштирокида ташкил этилди. Унинг қиймати 43,12 млн. немис маркасига тенг бўлиб, йилига 4000 тонна йигирилган ип ишлаб чиқара олади.

"Қосонсой" шойи ишлаб чиқариш бирлашмаси ҳиссадорлик жамияти негизида Туркиянинг "Тимас" ва "ТИМИ" фирмалари билан биргаликда ташкил этилган "Қосонсой Текмен" қўшма корхонаси 76 млн. АКШ доллари миқдоридаги сармояга ташкил этилган. Унинг қуввати йилига 4,2 млн. п.м. жун ва мовут газламалари ишлаб чиқаришга тенг. Авваллари бу газламалар импорт йули билан юртимизга ташқаридан олиб келинар эди.

"Бўхоротекс" ҳиссадорлик жамиятида ишга туширилган янги ип йигирув тизими Швейцариянинг "Ритер" фирмаси усқуналари билан жихозланган. Унинг қуввати йилига 1200 тонна юқори сифатли йигирилган ип ишлаб чиқаришга тенг. Тошкентнинг Ўнусобод даҳасида ташкил этилган "Супертекстиль" қўшма корхонасининг қуввати йилига 1700 тонна йигирилган ип ишлаб чиқаришга тенг. "Намангантекстиль" ҳиссадорлик жамиятида йилига 4300 тонна йигирилган ип, Қинободдаги

"А.Навоий" хиссадорлик жамиятида йилига 4000 тонна йигирилган ип, "Тоштукимачи" хиссадорлик жамиятида йилига 3000 тонна йигирилган ип ишлаб чиқарувчи Буюк Британиянинг "Crosrol" фирмаси тизимлари ишга туширилган.

Тикувчилик-трикотаж тармоқида:

Пахта толасини тайёр махсулотгача қайта ишловчи "Каштекс", "Гурлен" ва "Антекс" тукимачилик тизимлари ишга туширилди. Уларнинг қуввати йилига 18,0 млн. донадан купрок тикувчилик ва трикотаж буюмлари ишлаб чиқаришга тенг.

Сармоялар лойиҳаси Ўзбекистон Республикаси Молия Вазирлиги, Ташки иқтисодий алоқалар Вазирлиги, Миллий банк, "Енгил саноат лойиҳа" институти ва бошқа катор ташкилотлар ва идоралар билан биргаликда амалга оширилди.

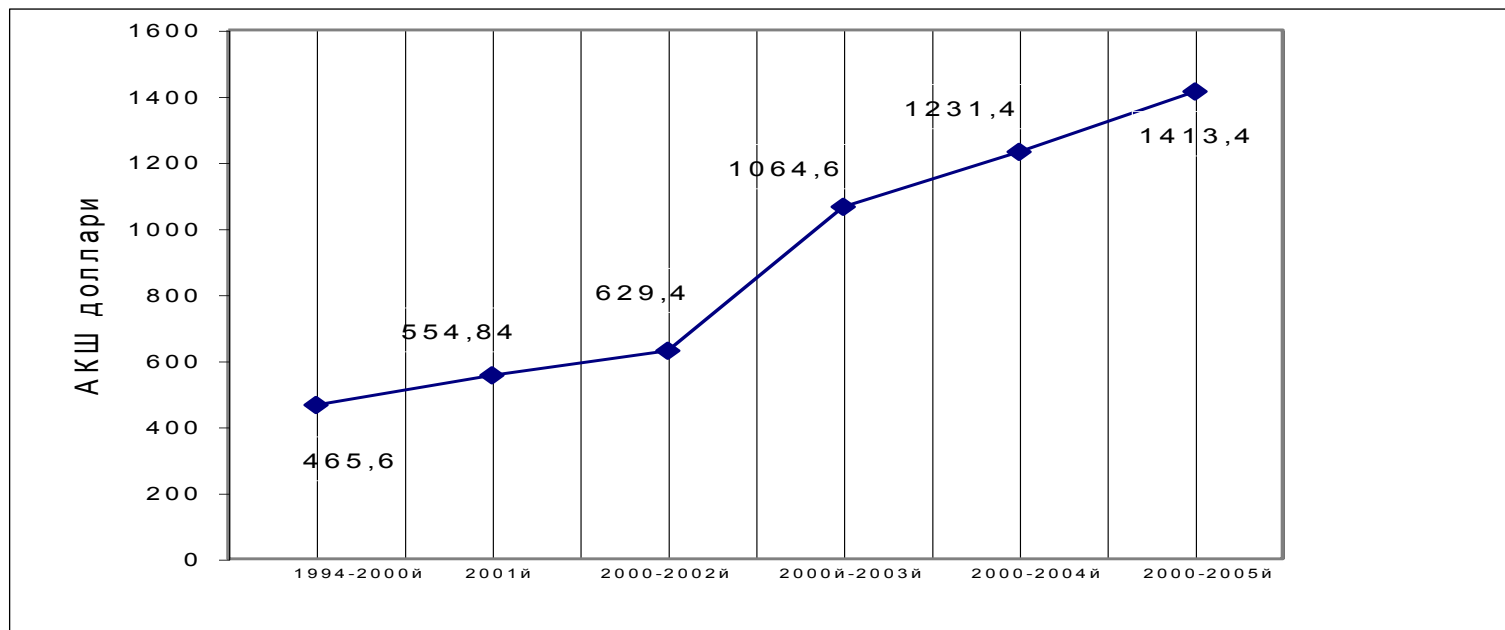
Олиб борилган ишларнинг натижасида енгил саноатнинг экспортга махсулот сотиш қудратини оширди. 1999 йили 1995 йилга нисбатан экспортга махсулот сотиш ҳажми 2,5 баробарга ортди ва 93,02 млн. АҚШ долларини ташкил этди. 2000 йилда экспортга махсулот сотиш ҳажми ортди 112,2 млн. АҚШ долларига бажарилди. 2001 йилда эса экспортга махсулот сотиш ҳажмини 125 млн. АҚШ долларига етказиш кузда тутилмоқда.

Импортдан келтирилган махсулотлар урнини босувчи товарлар ишлаб чиқариш ҳажми ортди. Бунга жун ва ярим жун газламалар, жун одеяллар, кулда туқиш учун ишлатиладиган жундан йигирилган ип, мудофаа хизмати ходимлари учун камуфлированли газлама ва хоказолар. 1997 йили шундай махсулотлардан 27,7 млн. АҚШ долларлик, 1998 йили 49,6 млн. АҚШ долларлик ишлаб чиқарилиб, 1997 йилга нисбатан 2,1 баробар ўсиш суръатига эришилди. 1999 йилда 64,3 млн. АҚШ доллари миқдорида махсулот ишлаб чиқарилди.

Енгил саноатни 2000-2005 йилларда ривожлантириш дастурида пахта толасининг қайта ишлашни қупайтиришга асосий эътибор қаратилган Комплекс дастурда 2005 йилга бориб 1999 йилга нисбатан 6,4 баробар қуп махсулот ишлаб чиқариш (326 млрд. сум), шу жумладан, йигирилган ип ишлаб чиқаришни

“Ўзбекенгилсаноат” уюшмаси тизимида 1994 - 2005 йиллар даврида

инвестиция хажмининг ўсиш диаграммаси



390,6 тоннага (4,5 баробар), хом газлама ишлаб чиқаришни 641 млн.кв. метрга (2,2 баробар), трикотаж матолар ишлаб чиқаришни 2,9 баробар, трикотаж, гилам ва тикувчилик маҳсулотларини мос равишда 1,5; 2,7 ва 2,2 баробарга ошириш кузда тутилган.

Миллий корпорациянинг экспорт салоҳияти 1999 йилга нисбатан 5,9 баробарга ортиб, 2005 йилда 550 млн. АКШ доллариға етказиш мулжалланган.

4.4. 2000-2005 йилларга мулжалланган пахта толасини қайта ишлаш қувватларини ошириш дастури

2000 - 2005 йилларга мулжалланган дастурда тармокнинг 33 та корхонасини қайта жихозлаш, 17 та корхона куриб битказиш кузда тутилган, бу қайта ишланадиган пахта толаси хажмини 476,4 минг тоннагача қупайтиради, олиб бориладиган ишлар боскичма-боскич амалга оширилади.

Ип газлама тармоҚида 2000-2005 йилларда 28 та ишлаб турган корхоналарни қайта жихозлаш, 17 та объектларнинг курилишини яқунлаш кузда тутилган, бу ишлаб чиқариладиган маҳсулотларнинг сифатини оширишга, турларини қупайтиришга, хажмини эса 2005 йилга бориб 521 млн.кв.м. (1,8 марта) ип газлама, 2900 минг кв.м. (2,7 марта) гиламлар, 8,5 минг тонна трикотаж матолар (2,9 марта), 9,2 минг тонна тиббиёт момиҚини (30,9 марта) ишлаб чиқариш имқониятини беради. Узлаштириладиган капитал маблаҚ 1400,3 млн. АКШ доллариға тенг.

2000-2005 йилларда тикувчилик - трикотаж тармоҚида 5 та корхонани қайта жихозлаш кузда тутилган. Наманган вилоятининг Шаханд кишлоҚида курилиши тугалланмаган устки трикотаж буюмларини ишлаб чиқарадиган корхонанинг курилиши тугалланади. 2005 йилга бориб, трикотаж буюмлари ишлаб чиқариш хажмини 60,2 млн. донага (1,5 баробар) ошириш кузда тутилган. Трикотаж тармоҚига киритиладиган капитал маблаҚ 13,1 млн. АКШ долларидан қуп булади.

Комплекс дастурнинг дастлабки боскичида пахта толасини қайта ишловчи корхоналарда йигирилган ип, кейинчалик хом газлама ва трикотаж матолари ишлаб чиқарадиган қувватларни ташкил этиш кузда тутилган.

Дастурнинг иккинчи боскичида эса дунё бозорини етарлича урганиб, газламаларни ва трикотаж матоларни пардозловчи, дунё

**"Ўзбекенгилсаноат" Давлат уюшмасининг тукимачилик корхоналарини
кайта куриш ва кайта техник жихозлаш дастурининг молия манбалари**

22 - жадвал

Корхоналар номи	Лойихани нг ишга тушириш даври	Пахта толаси ни кайта ишлаш хажми	Киритиладиган сармоянинг хажми		Молиянинг манбаи буйича млн. долл. да (АҚШ)					
			Млн. долл. (АҚШ)	Худди шу млн сумда	Корх. уз сармояси	Махалл. Банклар кредити	Марказла штирил. кредитла	Чет эл инвесто р лари	Чет эл фирма кредити	Чет эл банкни кредити
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1."ФарКона туким. Комбинат" УЖ	2000- 2001	26,0	118,1**	16534	13,4	10,0	-	21,3	12,8	61,0
2."Ишонч" Фуркат УЖ	2001- 2002	6,23	30,0	4200	3,0	-	3,6	3,0	-	20,4
3."Риштон ЙТФ." УЖ	2002- 2003	6,71	29,0	4060	2,9	-	3,48	2,9	-	19,72
4."Бешарик" текстиль УЖ	2000- 2001	7,81	35,0*	4900	3,85	-	-	6,65	-	24,5
5.КурКонтепа УЖ "Само"	2001- 2002	7,33	34,0*	4760	3,4	-	4,08	3,4	-	23,12
6."Ёркишлок ЙТФ." УЖ	2002- 2003	7,6	34,0*	4760	3,4	-	4,08	3,4	-	23,12
7."ПойтуК ЙТФ." УЖ	2003- 2004	7,65	34,0*	4760	3,4	-	4,08	3,4	-	23,12

8. "Бобур" номли Андижон УЖ	2002- 2003	25,83	96,9*	13380	9,69	-	-	9,69	11,6	65,92
9."Баркамол" УЖ	2001- 2002	6,59	20,0	2800	2,0	-	2,4	2,0	-	13,6
10."УлуКбек" УЖ	2003- 2004	4,65	10,0	1400	1,0	-	1,2	1,0	-	6,8
11."ўиждувон ЙТФ." УЖ	2002- 2003	5,5	11,0	1540	1,1	-	1,32	1,1	-	7,48

22 – жадвал давоми

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12."Вобкент ЙТФ." УЖ	2003- 2004	3,11	5,0	700	2,5	-	-	2,5	-	-
13."Коракул ЙТФ" УЖ	2003- 2004	5,6	10,0	1400	2,33	-	-	2,4	0,75	4,47
14."Хазарасп ЙТФ." УЖ	2003- 2004	3,71	9,0	1260	0,9	-	1,08	0,9	-	6,12
15."Райхон" Беруний УЖ	2003- 2004	5,46	15,0	2100	1,5	-	1,8	1,5	-	10,2
16."МанКит ЙТФ." УЖ	2002- 2003	9,96	30,0*	4200	3,0	-	3,6	3,0	-	20,47
17."Турткул ЙТФ." УЖ	2003- 2004	5,47	15,0*	2100	1,5	-	1,8	1,5	-	10,2
18."Китоб ип йигирув" УЖ	2003- 2004	6,71	20,0	2800	2,0	-	2,4	2,0	-	13,6

19."Уйчи йигирув тукув" УЖ	2001- 2002	5,6	20,0	2800	2,0	-	2,4	2,0	-	13,6
20."Норин" УЖ Хаккулобод	2002- 2003	5,1	20,0	2800	2,0	3,5	-	2,0	-	12,5
21."УчкурКон ЙТФ" УЖ	2002- 2003	7,2	30,0*	4200	3,0	-	3,6	3,0	-	20,4
22."Ш.Рашидов" ном. Жиззах УЖ	2001- 2002	11,48	45,0	6300	4,5	-	5,4	4,5	-	30,6
23."Бухоротекс" УЖ		44,9	60,0	8400	6,0	-	7,2	6,0	-	40,8
1.ЙТФ. №1	2001- 2002	15,5	20,7	2898	2,07	-	2,78	2,07	-	14,08
2.ЙТФ. №2	2003- 2004	29,4	39,3	5502	3,93	-	4,72	3,93	-	26,72
24."Намангантек с тиль" УЖ	2003- 2004	24	50,0**	7000	5,0	-	6,0	5,0	-	34,0
25."Текстиль" УЖ	2003- 2004	8,8	10,0	1400	1,0	-	1,2	1,0	-	6,8
26."Бувайда" УЖ	2001- 2002	6,8	20,0***	2800	2,0	-	2,4	2,0	-	13,6
Жами:		811,0	113354, 0	85,97	13,5	63,12	97,14	25,25	526,14	

бозорида ракобатлаша оладиган тикувчилик ва трикотаж буюмлари ишлаб чиқариш мулжалланган.

Келгусида ишлаб чиқаришни кўпайтириш, ташкил ва жорий этиш ишларини амалга ошириш мақсадида қуйидагиларни бажариши зарур:

- илҚор техника ва технологияларни қўллаш асосида трикотаж матоларининг ва ундан ишлаб чиқарилган маҳсулотларнинг нафислигини таъминлаш;
- қам чиқинди чиқадиган технологияларни қўллаш асосида янги турдаги туқимачилик ва енгил саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришни йўлга қўйиш;
- янги технологиялар ва автоматлашган юқори унумдорликда ишловчи усқуналар тизими асосида ишлаб чиқариш жараёнини автоматлаштириш.

Енгил саноат тизимида илмий-техника ривожини жадаллаштириш доирасида республика машинасозлик заводлари билан биргаликда юртимизда эҳтиёт қисмлар ишлаб чиқариб, енгил саноатга зарур бўлган технология жихозлари, айрим технология усқуналари чиқаришнинг илҚор усқуналарини жорий этиш дастурларини бажариш қўзда тутилган. Меҳнат ва хом ашё манбаларини тежовчи нозик ишлаб чиқариш модуллари ва тизимларини яратиш мулжалланган.

Келгусида ҳар бир буҚинларда бошқарув тизимини такомиллаштириш, таркибий тизимларни ва ишлаб чиқариш муносабатларини тўбдан қайта қўриш, эҳтиёжини ва талабини урганиш ва шакллантириш, ишлаб чиқаришни режалаштириш, савдо ва саноатнинг узвий боҚлиқлигини яхшилаш, аҳоли эҳтиёжини янада туларок қондириш учун истеъмол моллари ишлаб чиқариш билан боҚлиқ бўлган масалаларни ҳал этиш қўзда тутилган.

Енгил саноат қорхоналарини ривожлантиришнинг комплекс дастури, ишлаб чиқариш қувватларидан фойдаланишни янада юқсалтиришни қўзда тутган, бўнинг учун:

- туқимачилик қорхоналари қўрилишини тугаллаш;
- ишлаб турган қорхоналарда техникавий қайта жихозлаш ишларини яқунлаш;

Енгил саноатни ривожлантиришнинг 2000-2005 йилларга мулжалланган комплекс дастурига биноан қўрсатилган йилларда 1,4 млрд АКШ доллари миқдорида сармояларни узлаштириш қўзда тутилган, шу жумладан, туҚридан-туҚри жалб этиладиган сармоялар хорижий фирмалар ва Германия, Швейцария, Қорея, Япония ва бошқа банқларнинг қўредитлари 1142 млн. АКШ доллари, шахсий маблаҚлар 150 ҳамда, қўредитлар (миллий валютага мос равишда ҳисоблаганда) – 106 млн. АКШ доллари.

Қорпорация қорхоналарини ривожлантириш дастурининг муваффақиятли амалга ошириш, олинган қўредитларни уз вақтида

кайтариш учун идоралараро ишчи гурухи ташкил этилади, ишни жадаллаштириш учун бу гуруҳда Макроиктисодиёт, Давлат мулкани бошқариш кумитаси, Молия, Ташқи иқтисодий алоқалар, Адлия вазирликлари, Солиқ кумитаси ва божхона хизмати ходимлари иштирок этади.

Енгил саноат корхоналарида 2000-2005 йилларда пахтани қайта ишлашни қупайтириш борасидаги комплекс дастурнинг амалга оширилиши жараёнида Ўзбекистон Республикаси туқимачилик корхоналаридаги мавжуд бўлган ишлаб чиқариш технологияларида сифатнинг янгилиниши содир бўлади.

Тарқибий қайта қуриш жараёнида 2005 йилга бориб қуйидаги натижаларга эришилади:

- саноат маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажми 6,4 мартага қупайиб, 362 млрд сумни ташкил этади;
- олиндиған фойдалар миқдори 8,9 мартага қупайиб, 19,6 млрд. сумга етади;
- бюджет туловлари 5,6 мартага қупайиб, 42,4 млрд. сумга тенг бўлади;
- 24,7 минг кишига, шу жумладан, қишлоқ жойларида 13,1 минг кишига ишчи уринлари ташкил этилади;
- йиллик экспортга маҳсулот сотиш ҳажми 550 млн. АҚШ долларига тенг бўлади.

Республикада пахта толасини қайта ишлашни қупайтириш, пахта толаси мувозанати тақсимоғи, дунё бозорида пахта толасининг ишлатилиши узғариши қуйидагиларга олиб келади:

- Ўзбекистонга қучирилған туқимачилик саноатини рақбатлантириш Республикага қушимча сармояларни жалб этади;
- тармоққа 400 млн. АҚШ долларидан зиёд сармоялар, шу жумладан, пахтани қайта ишлаш корхоналарига 273 млн. АҚШ доллари жалб этилганини инобатга олиб, яна 1,4 млрд АҚШ долларни узлаштириш, Республикада туқимачилик машинасозлиги янада ривожлантирилиб, ҳар йили 200 млн. АҚШ долларига тенг келувчи эҳтиёт қисмларга, айрим детал ва бутловчи усқуналарга бўлған талабларни қондириш имқонини беради;
- рақобатбардош маҳсулот чиқариш учун туқимачилик корхоналарининг бўёқ, синтетик толали ва бошқа турдаги ёрдамчи материалларга бўлған эҳтиёжлари учун қимёвий саноат маҳсулотларини Республикамизда қуплаб ишлаб чиқаришга шароит яратилади;
- дастурнинг амалга оширилиши жараёнида 2200 дона (740 минг йигирув урқуқи) моддий ва маънавий эскирган технология усқуналари ҳисобдан чиқарилади, ишлаб чиқариш қувватларига сарф қилинған маблақ учун қайтим миқдори ортиб 1,3 мартага қупаяди;
- туқимачилик саноатини ривожлантириш тиқувчилик ва трикотаж тармоқида олиб борилиши зарур бўлған узғаришларнинг бошланқич

боскичи булиб, худди шундай тадбирлар кичик тармоқларни моделлаштириш, фурнитура саноатининг ривожланиш шароитини яратади;

- Ўзбекистон Республикаси жуКрофий жойланишига кура Мустакил Давлатлар Уамдустлигига кирувчи Республикалар ичида тукимачилик махсулотларини ишлаб чиқариш ва сотишда асосий жойни эгаллаши мумкин.

Адабиётлар

1. И. А. Каримов. “Ўзбекистон ХХІ аср бусаКасида: Уавфсизликка тахдид, баркарорлик шартлари”. Тошкент. 1997 й
2. “Ипак ишлаб чиқариш мажмуида интеграциялаш жараёнларини кучайтириш чора тадбирлари” туҚрисидаги Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг қарори. ИРЖ “Ипак”. №1,2. Тошкент. 1995 й.
3. Ш. Р. Марасулов. Ўзбекистон туқимачилик саноатининг ривожланиши. Тошкент. 1975 й
4. И. Исқандаров. Текстильная промышленность Узбекистана Ташкент. 1975 г.
5. А. Валиев, А. Ризаев. Тошкент Туқимачилик комбинатида техника тараккиёти. Тошкент. 1967 й
6. Ассоcация “Ўзбеклегпром”. Программа развития отрасли. Ташкент. 1998 г.
7. Состояния текстильной и легкой промышленности СНГ. Журнал Текстильная промышленность. №5. 1997 г.
8. А. Бурханов. Ташкентский текстильный. “Ўзбекистон”. Ташкент, 1976 г.
9. М. М. Мухамедов. Великий шелковый путь. Посвящается 660 летию Амир Темура. Ташкент. 1996 г.
10. Э. Ш. Алимбаев и др. “Расширение ассортимента и пути улучшения качество тканей из натурального шелка”. Шелковая промышленность. Москва 1996 г.
11. UZBEK IPAGI. Investment opportunities of the silk industry, of the Republic Uzbekistan. Tashkent Uzbekistan. 2000 y.

Мундарижа

Кириш	6
1. Ўзбекистонда ип газламалар ишлаб чиқариш	13
1.1 Ип газламалар, улар туқисиди умумий маълумот	13
1.2 Фарқона туқимачилик комбинати - “Қабул - Фарқона” қушма қорхонаси	19
1.3 Тошқент ип газламалар ишлаб чиқариш УЖ	24
1.4 Бухоро ип газлама ишлаб чиқариш УЖ	32
1.5 Андижон ип газлама ишлаб чиқариш УЖ	45
1.6 Вилоят туман маркази ва кичик шаҳарларда ташкил этилган туқимачилик қорхоналари	47
2. Ўзбекистонда шойи газламалар ишлаб чиқариш	53
2.1 Ипак ва ундан шойи ишлаб чиқаришга оид қискача тарихий маълумотлар	53
2.2 Шойи газламалар ишлаб чиқарувчи қорхоналарнинг узиға хослиги	56
2.3 Марқилон ипак комбинати ва Самарқанд шойи туқув фабрикаси	59
2.4 Абрли газламалар ишлаб чиқариш	62
2.5 Мустиқил Ўзбекистонда ипак ва ундан шойи ишлаб чиқаришни ривожлантириш	67
3. Ўзбекистонда гилам, трикотаж ва нотуқима махсулотларни ишлаб чиқариш	71
3.1 Гилам ва гилам махсулотларининг тузилиши ва уларни саноат асосида ишлаб чиқариш	71
3.2 Трикотаж мато ва буюмларини Ўзбекистонда ишлаб чиқарадиган қорхоналар	76
3.3 Нотуқима мато ва буюмлари, уларни Ўзбекистонда ишлаб чиқариш	78
4. Мустиқиллик йилларида Ўзбекистон туқимачилик саноатининг ривожланиши	84
4.1 Ўзбекистон туқимачилик саноатида илқор хорижий технологиялар	84
4.2 Ўзбекистонда экспорт салоҳиятини юксалишида туқимачилик саноатининг урни	89
4.3 Ўзбекистон енгил саноатида 2000 - 2005 йилларға мулжалланган ривожланиш дастури	92
4.4 2000 - 2005 йилларға мулжалланган пахта толасини қайта ишлаш қувватларини ошириш дастури	104
Адабиётлар	110

УУРМАТЛИ ҚИТОБХОН !

“BUKHOROTEKS” хиссадорлик жамияти ушбу китобни ёзишда муаллифларни янги технология буйича техник хужжатлар билан таъминлади. Бу китоб Сизнинг ишларингизда албатта фойда беради деган умиддамиз.

“BUKHOROTEKS” хиссадорлик жамияти Мамлакатимиз ва Марказий Осиёда энг йирик тукимачилик корхоналаридан хисобланади.

Бу корхона йилига:

- 26 минг тоннадан зиёд пахта толасидан йигирилган ип;
- 100 млн погон метр ип газлама ишлаб чикаради.

Махсулотларимиз хом ашёси Ўзбекистон Республикасида етиштирилган пахта толаси хисобланади.

Бизда куйидаги гурух махсулотлар ишлаб чиқарилади:

- Сочикбоб газламалар;
- Курпа - ёстик - тик гурухи;
- Бяз гурухи;
- Чит гурухи;
- Сатин гурухи;
- Кийимбоб гурухи;
- Мебелбоб гурухи.

Бизнинг манзилгоҳимиз:

Интернетдаги манзил

Ўзбекистон Республикаси
705022 Бухоро шаҳри
Саноат кучаси 2 уй
тел: (3652) 22 - 29 - 56
факс (3652) 22 - 65 - 86

www.naytov.com
E-mail: bphbo@naytov.com



Non government, Non commercial organization
Youth - Informational - Enlightening Center
(Generation of the Future)

**ISTIQBOLLI
AVLOD**

Chilanzar 6-50-2,
70097 Tashkent, Uzbekistan
Phone: (998 712) 78-29-31
(998 71) 105 40 99
E-mail: diyora@hotmail.com

Нодавлат нотижорат ташкилот “ ISTIQBOLLI AVLOD” ёшлар ахборот
маърифат маркази

Хурматли китобхон

Бир гуруҳ ташаббускор олимлар томонидан ташкил этилган (Тошкент шаҳар адлия бошкармасида руйхатга олинган, гувоҳнома №198, 16.05.2001й) “ ISTIQBOLLI AVLOD” ёшлар маркази фаолиятининг асосий максоди: уйғун ривожланган ёш авлодни истиклол гоёларида тарбиялаш, уларга чуқур билим, касб эгаллашларида ҳар томонлама ёрдам бериш, ёшларда мъанавий ватанпарварлик, меҳнатсеварлик, мустақилликнинг содик давомчилари бўлиб қолишлари каби юксак туйғулари шаклланишига қаратилган хайрия, ижтимоий, маданий, маърифий дастур ҳамда лойиҳаларни ташкил қилиш, амалга ошириш ва хоҳозалардан иборат.

Марказда фаолият курсатаётганлар таркибини олимлар–профессор тиббиёт ва туқимачилик соҳалари фан номзодлари университетлар ва туқимачилик институти ёш уқитувчи, аспирант ва магистрантлар ташкил этадилар.

Ушбу китобни шакллантиришда «ISTIQBOLLI AVLOD» маркази ходимлари компьютердан чиқариш ва ҳисоб китоб ишларини бажаришда фаол қатнашдилар. Бу китоб **Ёшларимизни** туқимачилик касбига қизиқиш ва меҳр яратади деган умиддамиз.

«ISTIQBOLLI AVLOD» Ахборот маркази

ҳисоб рақами 20212000104122382001

«Ипак Йули» банк МФО 00444

Идентификацион номери (ИНН) 203624290

